










## Glasuret® Mat Clear System

**Egenskaper:** Lackeringsprocess för Linje 90 baslack/klarlack system med Glasuret 923-55 MS Klarlack extra matt och Glasuret 923-57 MS Klarlack matt elastisk

**Underlag:** Var vänlig se teknisk information för Glasurit RATIO Sytem lackeringsprocess upp till stegen av applicering av Linje 90

- Anmärkning:**
- Genom de olika blandningsförhållanden av klarlackerna som används uppnår du en glansnivå mellan 12-65 enheter (vid en vinkel på 60°). Glansnivån kan vara högre för ljusa och rena silver kulörer. Därutöver kan bilkarosser visa glans skillnader mellan horisontella och vertikala lackerade detaljer. Därför rekommenderar vi att göra ett sprutprov innan lackering och jämföra det med området som skall repareras
  - 923-55 och 923-57 omröres väl innan användning!
  - För att undvika glansavvikelser vid lackering av matta klarlack är det viktigt
    - att observera den rekommenderade film tjockleken för baslack och klarlack
    - att applicera jämna överlappningar producerar konsekvent filmtjocklek på baslack och klarlack
    - att tillåta klarlacken avlufta tills helt matt efter varje sprutvarv. (Generellt 10-15 min. efter första sprutvarvet och 15-20 min. efter andra sprutvarvet. Detta beror på luftströmmen och temperaturen i sprutboxen.) Avlufta ej mer 25 min. efter varje sprutvarv.
  - Med matt yta är det inte möjligt
    - för att avlägsna damm partiklar genom polering ändrar glansnivån. Därför är det mycket viktigt att arbeta mycket noggrant vid rengöring och applicering.
    - att bättra ut klarlacken p.g.a av filmtjockleken varierar ändrar glansnivån. Applicera därför klarlacken på hela detaljen.
  - Var vänlig att även observera teknias information för Glasuret 923-55 MS Klarlackextra matt och Glasuret 923-57 MS Klarlack mat elastisk

<b>Rengöring</b>	 700-1 1x	 torka torrt	 P400 - P500	 700-1 1x	 torka torrt	
<b>Linje 90</b>	<b>Glasurit® Linje 90 Baslack</b>	<b>93-E3 Glasurit® Mixtillsats vattenbaserad</b>	 2:1 mätsticka	 HVLP 1.3 mm 2.0-3.0 bar	 2 + 1/2 10 - 15 µm	 Avlufta tills matt efter varje sprutvarv

### Säkerhetsanvisning:

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.






Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonseulenter. Ansvarvaret ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



# Glasurit® Mat Clear System

## Alternativ 1: Mixa Glasurit 929-93 HS Topplack Härdare med Glasurit Klarlack

<b>Klarlack</b>	<b>923-55, -57</b> Blandning: Glasurit® MS Klarlack	<b>929-93</b> Glasurit® HS Topplack härdare	<b>352-91</b> Glasurit® Förtunning normal	 2:1+10% mätsticka	 HVLP 1.3 mm 2.0 bar	 2 40 - 50 µm	 Avlufta tills matt efter varje sprutvarv	 30 min. vid 60 °C
	<p><b>Anmärkning:</b> Avlufta tills matt efter varje sprutvarv och före ugnstorkning. Avlufta minst 10 minuter efter det första sprutvarvet, avlufta minst 15 minuter efter andra sprutvarvet Avlufta aldrig mer än 25 minuter efter varje sprutvarv.</p>							

**Anmärkning:**

Avlufta tills matt efter varje sprutvarv och före ugnstorkning.  
Avlufta minst 10 minuter efter det första sprutvarvet, avlufta minst 15 minuter efter andra sprutvarvet  
Avlufta aldrig mer än 25 minuter efter varje sprutvarv.

**Blandnings-  
förhållande:**

Blandningsförhållande av Glasurit Klarlack för att uppnå en glansnivå av 20-65 enheter när Glasurit 929-93 HS Topplack Härdare används			
Glansnivå +/- 2 vid en vinkel av 60°	923-55	923-57	923-255
	Blandningsförhållande (% enl. vikt):		
20	100	-	-
25	60	40	-
30	40	60	-
40	20	80	-
53	-	100	-
65	-	75	25

**Vidare behandling:**

Matt yta kan inte poleras för att avlägsna damm partiklar

**Säkerhetsanvisning:**

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.






Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsejnter. Ansaret ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



# Glasurit® Mat Clear System

## Alternativ 2: Blanda Glasurit 929-33 VOC Härdare med Glasurit Klarlacker:

<b>Klarlack</b>	<b>923-55, -57</b> Blandning: Glasurit® MS Klarlack	<b>929-33</b> Glasurit® Härdare VOC	<b>352-91</b> Glasurit® Förtunning normal	 100% enl. vikt 33% enl. vikt 17% enl. vikt	 HVLP 1.3 mm 2.0 bar	 2 40 - 50 µm	 Avlufta tills matt efter varje sprutvarv	 30 min. vid 60 °C

**Anmärkning:**

Avlufta tills matt efter varje sprutvarv och före ugnstorkning.  
Avlufta minst 10 minuter efter det första sprutvarvet, avlufta minst 15 minuter efter andra sprutvarvet  
Avlufta aldrig mer än 25 minuter efter varje sprutvarv.

**Blandnings-  
förhållande:**

Blandningsförhållande av Glasurit Klarlacker för att uppnå en glansnivå av 12-65 enheter när Glasurit 929-33 VOC Härdare används			
Glansnivå +/- 2 vid en vinkel av 60°	923-55	923-57	923-335 923-115 923-35
	Blandningsförhållande (% enl. vikt)		
12	100	-	-
20	50	50	-
25	30	70	-
30	20	80	-
40	-	100	-
53	-	90	10
65	-	75	25

**Vidare behandling:**

Matt yta kan inte poleras för att avlägsna damm partiklar

**Säkerhetsanvisning:**

Ta hänsyn till Varuinformationsblad.

Det kan icke uteslutas att denna produkt innehåller partiklar < 0.1 µm.

Data som innefattar denna publikation är baserad på vår nuvarande kunskap och erfarenhet. Med åtanke på alla de faktorer som kan påverka processen och applikationen av våra produkter, befriar inte dessa data de som utför processen från att utföra egna utredningar och test, inte heller antyder den här data någon garanti av vissa egenskaper, inte heller produkternas lämplighet för ett speciellt ändamål. Oavsett vilken beskrivning, ritning, fotografi, data, proportioner, vikt etc. som är angivet här, är den endast generell. Den kan variera utan information och konstituerar inte den överenskomna avtalsenliga kvaliteten av produkterna (produkt specifikation). Den senaste versionen ersätter alla tidigare versioner. Du kan erhålla den senaste versionen från vårans hemsida på <http://techinfo.glasurit.com> eller direkt från våra säljkonsulenter. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att tillförsäkra att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

