












Glasurit® Racing Additive

G / Z

- Produkt:** Torknings accelerator för Glasurit standard klarlack (VOC-godkänd och icke-VOC-godkänd), Linje 22, Linje 22 VOC, 22 VOC MC600 och 285- HS-Grundfyller / Fyller
- Egenskaper:**
- Reducering av torktider
 - Förbättrar ytans torkning och härdnings egenskaper likväl som tejpbarhet
- Anmärkning:** Ingen tillsättning av 523-15 Racing Additive möjlig i 285- Grundfyller / Fyller vid temperaturer > 25°C beroende på dess korta brukstid.

| | | | |
|---|--|--|---|
|  | Lacksystem | Klarlack | |
|  | Blandningsförhållande | 2 : 1 + 10 % | VOC-godkänd klarlack |
|  | Härdare | 100% enl. vol. | 923-35 923-115 923-135 923-335 |
|  | Förtunning | 50% enl. vol. | 929-31, -33 |
|  | Förtunning | 10% enl. vol. | 523-15 |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 16 – 22 s, beroende på produktanvändning | Brukstid vid 20°C: 45 – 120 min., beroende på produktanvändning |
|  | Överliggande kopp Spruttryck | HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket | Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar |
|  | Sprutvarv | ½ + 1 | Skiktjocklek: 40 - 60 µm |
|  | Torkning vid 20°C | 923-135 923-35, -115, -335 | 1 h 4 h |
|  | Torkning vid 60°C | 923-135 923-35, -115, -335 | 15 min. 20 min. |
|  | Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg) | 6 min. 8 – 12 min. | |

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 säljkonstuler. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

| | | | | |
|---|---|---|--|----------------|
|  | Lacksystem | Klarlack | | |
|  | Blandningsförhållande | 3 : 1 : 1 | VOC-godkänd klarlack | |
|  | Härdare | 100% enl. vol. | 923-610 | |
|  | Förtunning | 33% enl. vol. | 923-625 | |
|  | Förtunning | 33% enl. vol. | 923-630 | |
|  | Härdare | 33% enl. vol. | 929-61, -63 | |
|  | Förtunning | 33% enl. vol. | 523-15 | |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 18 - 21 s, Beroende på produkt som används | Brukstid vid 20°C: 30 - 120 min., Beroende på produkt som används | |
|  | Överliggande kopp Spruttryck | Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar | HVLP gun: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke | |
|  | Sprutvarv | ½ + 1 2 | Skiktjocklek: 40 - 60 µm | |
|  | Avluftning vid 20°C | c:a 2 min mellan sprutvarven | | |
|  | Torkning vid 60 °C | 923-610 | 923-625 | 923-630 |
| | Torkning vid 40 °C | 10-15 min, förbättrad polerbarhet | 15 - 20 min | 20 min |
| | Torkning vid 20 °C | 30 min | 30 - 45 min | - |
| | | 3 - 4 h | 4 h | 4 h |

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. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

| | | | |
|---|--|---|---|
|  | Lacksystem | Linje 22 VOC | |
|  | Blandningsförhållande | 2 : 1 + 10 % | Linje 22 VOC |
|  | Härdare | 50% enl. vol. | 929-31, -33 |
|  | Förtunning | 10% enl. vol. | 523-15 |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | ca. 20 – 24 s | Brukstid vid 20°C: 30 min. |
|  | Överliggande kopp Spruttryck | HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket | Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar |
|  | Sprutvarv | 2 Avluftning mellan varven ca. 5 min. | Skiktjocklek: 50 - 70 µm |
| | | ½ + 1 kan appliceras på vertikala ytor (ingen avluftning mellan varven nödvändig) | Skiktjocklek: ca. 50 µm |
|  | Torkning vid 20°C | 4 h | |
|  | Torkning vid 60°C | 20 min. | |
|  | Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg) | 6 min. | |
| | | 8 – 12 min. | |

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 (produktspecifikation). 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 patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

| | | | |
|---|--|--|---|
|  | Lacksystem | 22 VOC MC600 | |
|  | Blandningsförhållande | 3 : 1 : 1 | |
|  | Härdare | 100% enl. vol. | 22 VOC MC600 |
|  | Förtunning | 33% enl. vol. | 929-61, -63 |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 33% enl. vol. | 523-15 |
|  | Överliggande kopp Spruttryck | ca. 20 – 24 s | Brukstid vid 20°C: 30 min. |
|  | Sprutvarv | HVLP: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycket | Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar |
|  | Torkning vid 20°C | 2 Avluftning mellan varven ca. 5 min. | Skiktjocklek: 50 - 70 µm |
|  | Torkning vid 60°C | ½ + 1 kan appliceras på vertikala ytor (ingen avluftning mellan varven nödvändig) | Skiktjocklek: ca. 50 µm |
|  | Infraröd (kortvåg) Infraröd (mellanvåg) | 4 h | |
|  | | 20 min. | |
|  | | 6 min. 8 – 12 min. | |

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 säljkonstuler. Ansvar ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

|  Lacksystem | HS-Grundfyller / Fyller | | | |
|---|---|-------------------------------|---|---|
|  Blandningsförhållande | 4 : 1 : 1 | HS-Grundfyller | 3 : 1 : 1 | Non-Sanding-Fyller |
| | 100% enl. vol. | 285-505 285-555 285-655 | 100% enl. vol. | 285-31 285-38 285-49 285-95 285-0 |
|  Härdare | 25% enl. vol. | 929-55, -56 | 33% enl. vol. | 929-56, -55 |
|  Förtunning | 25% enl. vol. | 523-15 | 33% enl. vol. | 523-15 |
|  Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 14 – 22 s, beroende på produktanvändning | | Brukstid vid 20°C: 30 – 60 min., beroende på produktanvändning | |
|  Överliggande kopp Spruttryck | HVLP pistol: 1.7 – 1.9 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke Konventionell pistol 1.6 – 1.8 mm, 2.0 bar | | HVLP pistol: 1.3 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke Konventionell pistol 1.3 – 1.4 mm, 2.0 bar | |
|  Sprutvarv | 2 | | ½ + 1 | |
| | Skiktjocklek: | 50 – 70 µm | Skiktjocklek: | 20 – 35 µm |
|  Torkning vid 20°C | 1,5 h | | 10 min. (*) | |
|  Torkning vid 60°C | 10 min. | | - | |
|  Infraröd (kortvåg) | 4 min. | | - | |
|  Slipning: Handslip | P400 - P600 | | (*) Om den rekommenderade torktiden har överskridits mer än 20 min. måste objektet slipas lätt. | |
|  Slipning: Slipmaskin | P400 - P500 | | - | |

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 patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.



Glasurit® Racing Additive

G / Z

| | | | |
|---|---|--|---|
|  | Lacksystem | Grundfyller | |
|  | Blandningsförhållande | 4 : 1 : 1 | |
|  | Härdare | 100% enl. vol. | 285-700 285-730 285-790 |
|  | Förtunning | 25% enl. vol. | 929-55, -56 |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 25% enl. vol. | 523-15 |
|  | Sprutviskositet DIN 4 vid 20°C | 20 – 24 s, beroende på produktanvändning | Brukstid vid 20°C: 20 min. |
|  | Överliggande kopp Spruttryck | HVLP pistol: 1.7 – 1.9 mm 2.0 – 3.0 bar / 0.7 bar vid munstycke | Konventionell pistol 1.6 – 1.8 mm, 2.0 bar |
|  | Sprutvarv | 2 | |
|  | Torkning vid 20°C | Skiktjocklek: 50 – 70 µm | |
|  | Torkning vid 60°C | 1,5 h | |
|  | Torkning vid 60°C | 15 min. | |
|  | Infraröd (kortvåg) | 6 min. | |
|  | Slipning: Handslip | P800 | |
|  | Slipning: Slipmaskin | P400 - P500 | |

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. Ansvaret ligger hos mottagaren av våra produkter att patentskyddade rättigheter och existerande lagar och lagstiftning är efterföljda.

