





Karta Techniczna
GRAVIT 690
Wodny środek ochrony karoserii

ZASTOSOWANIA

- Środki transportu
- Maszyny i urządzenia

WŁAŚCIWOŚCI

- Wysoka wydajność
- Wysoka elastyczność
- Wysoka odporność na uderzenia kamieni
 - Nie zawiera asfaltów i bitumów
 - Pokrywany lakierami akrylowymi

PODŁOŻA				
Stal	Oczyścić do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża.			
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.			
Szpacłówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.			
Stal ocynkowana, aluminium	W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić.			
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.			
Grunty reaktywne (wash primer'y)	Bez przygotowania po 15 min.			
Podkłady epoksydowe	Do 12 godzin bez szlifowania, po upływie 12 godzin przeszlifować P320			
Tworzywa sztuczne z wyjątkiem PE (polietylen), PTFE (teflon)	Odtłuścić zmywaczem do usuwania silikonu PLUS 780 i zmatowić włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić i zastosować Środek zwiększający przyczepność PLUS 700.			
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.			
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Pistolet konwencjonalny zasilany grawitacyjnie	Dysza	Ciśnienie	Odległość
		4.0 mm	2 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Liczba warstw	2 - 3		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	120 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok. 3.8 m ² /l przy 100 µm		
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.			
	Odparowanie między warstwami	10 min		
W przypadku aplikacji Środka ochrony karoserii GRAVIT 690 bezpośrednio na stal zaleca się zabezpieczenie podłoża metalowego podkładem antykorozyjnym.				
CZAS SCHNIĘCIA				
	24h/20°C przy 240µm			

DANE TECHNICZNE			
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość
GRAVIT 690	≈ 58 %	≈ 38 %	≈ 1.27 g/cm ³
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH			
VOC II/B/e limit*	840 g/l		
VOC rzeczywiste	40 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE			
DOBARWIANIE			
Nie zalecane.			
POKRYWALNY PRZEZ			
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Nakładanie farby nawierzchniowej możliwe po upływie 24 godzin/20°C przy grubości 240µm Gravit 690. Maksymalny czas malowania bez matowienia wynosi 48 godz.			
WARUNKI APLIKACJI			
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +15°C do +25°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.			
KOLOR			
Czarny.			
CZYSZCZENIE SPRZĘTU			
Woda lub rozpuszczalnik nitro.			
WARUNKI PRZECHOWYWANIA			
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.			
TERMINY PRZYDATNOŚCI			
GRAVIT 690	12 miesięcy/20°C		
W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.			
BEZPIECZEŃSTWO			
Patrz Karta Charakterystyki			
INNE INFORMACJE			
Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.			