

### ALLGEMEINE INFORMATIONEN

PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 ist eine vielseitig einsetzbare Polyurethan-High-Solid-Grundierung (nass in Nass). Diese Grundierung kann im allgemeinen als schleifreier Primer oder für ordnungsgemäß gereinigte, raue, ungeschliffene OEM Neuteile für kleinere und größere Ausbesserungen verwendet werden. Für den Automobilmarkt für kleinere und größere Ausbesserungen. Erhältlich in Weiß, Mittelgrau und Schwarz, Weiß und Schwarz können zu allen sechs Grauton-Abstufungen kombiniert werden, auf diese Formeln kann auf unserem COINS System zugegriffen werden. PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 kann direkt auf gut vorbereitete Kunststoffteile, wie PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA, aufgetragen werden, wenn Octoral PA65 1K Plastic Primer anstelle des Verdünners beigemischt wird.

### MISCHVERHÄLTNIS



- 3 : 1 Primer : MS Hardener + 10% Uni Thinner
- 3 : 1 Primer : HS Hardener + 10% Uni Thinner
- 5 : 1 Primer : HS420 Hardener + 25% Uni Thinner

### PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

### ANWENDUNG



1 Schicht 30 - 35 µm (1.2-1.4 mil)

### ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



LUFTTROCKNUNG 20 °C / 68 °F		BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60 °C / 140 °F	
Ablüftzeit	12 Minuten	Ablüftzeit	-
Staubtrocken	-	Staubtrocken	-
Montagefest	-	Montagefest	-
Abklebefest	-	Abklebefest	-
Trocken zum Schleifen	-	Trocken zum Schleifen	-
Trocken zum Polieren	-	Trocken zum Polieren	-

**Wird der PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 in Kombination mit dem PA65 1K Plastic Primer verwendet, entwickelt sich die Haftung auf Kunststoffsubstraten mit der Zeit. Eine optimale Haftung wird nach 2 Tagen Aushärtung unter Berücksichtigung der vorgegebenen Schichtdicke, Ablüftzeiten und Trocknungszeiten erreicht.**

### TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



60 Minuten

### KOMPONENTEN



- H35 MS Hardener Medium
- H36 MS Hardener Slow
- H55 HS Hardener Medium
- H56 HS Hardener Slow
- H25 HS420 Hardener Medium
- H26 HS420 Hardener Slow
- TA910 Uni Thinner Medium
- TA920 Uni Thinner Slow
- PE420 HS420 Special Thinner
- PA65 1K Plastic Primer
- TA875 Fade-Out Thinner

**PE420 HS420 Special Thinner (Empfohlen für Temperaturen über 25°C).**

### SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



Gut gereinigte, ungeschliffene, angeraute OEM-e-Coat-Teile. Richtig gereinigtes und geschliffenes Original-OEM-Farbsystem. Gut gereinigte und geschliffene glasfaserverstärkte GFK-Polyesterlamine PW170 Washprimer. Blankes Metall nicht größer als 10 cm<sup>2</sup> (PW170 Washprimer empfohlen). Lackierung von Kunststoffteilen: PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 kann direkt auf gut gereinigten und vorbereiteten Fahrzeug-Kunststoffteilen aufgetragen werden. Verwenden Sie die Mischverhältnisse oben und ersetzen Sie die Uni-Verdünnung % durch Octoral PA65 1K Plastic Primer. Verwendung auf gängigen Kraftfahrzeug-Kunststoffen. Diese Mischkombination kann auch auf gut gereinigten, ungeschliffenen, rauhen OEM e-Coat-Teilen verwendet werden.

**Wenn der Gelcoat des GFK bis zu den Fasern zerstört ist, PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 verwenden sie NICHT.**

### ZUSATZSTOFFE



AE001 Elastic 2K (add 5-35% volume)

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Oberfläche mit TD80 Octobase Eco Degreaser oder milden Reinigern und Wasser reinigen mit Wasser abspülen und die Oberfläche trocknen. Oberfläche mit TD20 Silicone Remover abwischen und mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt ablüftet. Endschliff, falls erforderlich. Mit P400, wenn das ganze Teil grundiert wird, punktuelle Aufbesserungen / lokale Grundierung; Endschliff mit P500. Oberfläche mit TD20 Silicone Remover abwischen und mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt verdunstet. Vorbereitung der Kunststoffoberfläche, siehe das PA65 1K Plastic Primer-TDB für ausführliche Informationen zur empfohlenen Vorbereitung von Kunststoffteilen.



**Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschten Lacknebel zu vermeiden. Nach 48 Std. ist ein eingehendes Schleifen mit P400-P500 erforderlich, bevor der Decklack aufgetragen werden kann.**

### NÄCHSTE SCHICHT



W00 - W999 Octobase Eco Plus System  
F00 - F46 Octocoat HS420 System  
A00 - A98 Octocryl System

**Um das beste Ergebnis zu erzielen, empfehlen wir einen HS420 Klarlack zu verwenden.**

### PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	IIB/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 480 g/l VOC.	
Chemische Basis	2K-Polyurethan-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	1,325
	Flammpunkt	28°C / 82°F
	Vol.% Festkörper	41,88
	Schichtstärke	30 - 35 µm
		1.2 - 1.4 mil
	Verbrauch	14 m²/L/30 µm
		570 ft²/Gal/1,2 mil
Glanz	Niedriger Glanzgrad	
Farbe	Weiß	

### SICHERHEITSAUSRÜSTUNG



Geeigneten Atemschutz verwenden (*wir empfehlen die Verwendung eines Atemschutzgerätes mit Frischluftzufuhr*).

**Für weitere Informationen besuchen Sie bitte den folgenden Link zum Sicherheitsdatenblatt:**

<https://sds.octoral.com>

### REINIGUNG



Gun Cleaner

### HALTBARKEIT

Mindestens 2 Jahre; (Unter normalen Lagerbedingungen 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (ungeöffneter Behälter).

### HINWEISE



**Sofern nicht anders angegeben, werden alle Produkteigenschaften im technischen Merkblatt bei einer Temperatur von 20°C bestimmt.**

**Erneutes Reinigen: Bei Chargengrundierung, wenn das beschichtete Objekt einer offenen Umgebung (z.B. außerhalb einer Spritzkabine) ausgesetzt ist, muss das Objekt vor der Deckbeschichtung mit TD20 Silicone Remover 1 Stunde und bis zu 48 Stunden nach dem Auftragen erneut gereinigt werden. Auftragen und abwischen Methode. Das Waschen mit Dampfstrahlen und Waschanlagen von frisch lackierten Kunststoffteilen wird innerhalb einer Woche nach der empfohlenen Lackierung und Aushärtung nicht empfohlen.**