

INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

PA65 1K Plastic Primer è un primer di adesione basato su delle speciali resine per promuovere l'adesione di nuove parti in plastica sulle quali non è stato applicato alcun primer per il mercato della verniciatura automotive. Nota speciale: PA65 Plastic Primer 1K può essere utilizzato come additivo di adesione per la plastica nell'PH254 High Production Non Sanding Primer risparmiando così il tempo di applicazione ed essiccazione. Per le istruzioni consultare la scheda tecnica dell'PH254. (questo sistema è consigliato solo per l'uso con il prodotto PH254, non con altri fondi Octoral)

RAPPORTO DI MISCELAZIONE



SETTAGGIO AEROGRAFO



	UGELLO (MM)	PRESSIONE DELL'ARIA (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

APPLICAZIONE



1 strato 5-10 µm (0,2-0,4 mil)

APPASSIMENTO, ESSICCAZIONE



ESSICCAZIONE AD ARIA		ESSICCAZIONE FORZATA	
Appassimento	15 - 20 minuti	Appassimento	-
Fuori polvere	20 minuti	Fuori polvere	-
Maneggiabile	-	Maneggiabile	-
Nastrabile	-	Nastrabile	-
Carteggiabile	-	Carteggiabile	-
Lucidabile	-	Lucidabile	-

Dopo almeno 2 ore dall'essiccazione di PA65 1K Plastic Primer, utilizzare un tampone abrasivo fine o di tipo equivalente e riapplicare PA65 1K Plastic Primer.

SUBSTRATO



Codice substrato in plastica	Tipo
PP-EPDM	Plastica flessibile
TPO	Plastica flessibile
ABS	Plastica media
PUR	Plastica flessibile morbida/dura
PA	Plastica dura

Tutte le tipologie di plastica comune utilizzate attualmente per produrre componenti esterni OEM e utilizzati nel mercato della verniciatura automotive. Non utilizzare con Polietilene (PE) e Polietilene puro (PP) Non utilizzare su parti in plastica pre-primerizzate se non si è sicuri del tipo di plastica; provare l'adesione prima della rifinitura.

VITA UTILE A 20°C (68°F)



COMPONENTI



ADDITIVI



PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



Rimuovere gli agenti di distacco lavando il substrato con acqua calda insaponata e un tampone abrasivo fine o di tipo equivalente. Sciacquare bene il substrato con acqua pulita. Asciugare il substrato, sgrassare con TD20 Silicone Remover. Utilizzare un tampone abrasivo fine sulle parti in plastica prive di fondo per le superfici lisce e un tampone abrasivo di grana grossa per i substrati goffrati. Sgrassare nuovamente con TD25 Antistatic Degreaser.



Mascherare tutto il veicoli per evitare i fumi di spruzzatura.

PROSSIMA MANO



Primer Octoral 2K / Fondo
W00 - W999 Octobase Eco Plus
System B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System
F00 - F98 Octocoat HS420 System

Eccetto primer epossidici e Washprimer. Per le plastiche flessibili e morbide aggiungere 10 - 30% di AE001 Elastic 2K ai sistemi di verniciatura 2K prima dell'eventuale aggiunta di catalizzatore e diluente.



DATI FISICI

REGOLAMENTI EU		
Codice COV	2004/42/IIIB(e)(840)830	
Sottocategoria di prodotto (in base alla direttiva 2004/42/CE) e contenuto VOC max (ISO 11890-1/2) del prodotto pronto al consumo.	II/Be. Finiture speciali - Tutti i tipi. Valori limite dell'UE: 840 g/L (2007). Questo prodotto contiene fino a un massimo di 830 g/l VOC.	
Base chimica	Resine speciali.	
Proprietà fisiche	Viscosità (RTS) (sec)	12 Dincup 4 / 20°C
	Peso specifico (kg/l)	0,874
	Punto d'infiammabilità	24°C / 75,2°F
	Volume % solido	4,4
	Economia	9 m ² /L/50 µm
		365 ft ² /Gal/0,2 mil
	Brillantezza	Matt
Colore	-	

PROTEZIONE



Utilizzare adeguate protezioni respiratorie (raccomandiamo l'utilizzo di un respiratore di aria fresca).

Per informazioni più dettagliate, consultare la Scheda dati di sicurezza al seguente link:

<https://sds.octoral.com>

PULIZIA



Gun Cleaner

STOCCAGGIO / DURATA

Minimo 3 anni; (In condizioni normali di stoccaggio 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (contenitore non aperto).

NOTE

