

GENERELL INFORMASJON

PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 er en High solid-primer (vått-i-vått) i polyuretan til flerbruk. Denne primeren kan brukes som en generell ikke-slipende primer eller på ordentlig rengjorte riflede paneler med elektrogrunning fra originalprodusenten, som ikke er slipte. For små og større reparasjoner i markedet for oppussing av lakk på biler. Tilgjengelig i hvit, mellomgrå og sort, hvitt og sort kan kombineres for å produsere alle seks grå nyanser, disse formlene er tilgjengelig på vårt COINS-system. PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 kan påføres direkte på riktig klargjorte plastdeler til biler som f.eks. PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA når Octoral PA65 1K Plastic Primer blandes i stedet for tykkerne.

BLANDINGSFORHOLD



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

POTLIFE VED 20°C (68°F)



60 minutter

SPRØYTEPISTOL OPPSETT



	DYSE (MM)	LUFTTRYKK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE (høy overføring)	1,3-1,4	2/29

PÅFØRING



1 lag 30-35 µm (1,2-1,4 mil)

KOMPONENTER



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
TA930 Uni Thinner Very Slow
TA855 Spot Repair Thinner
TA875 Fade-Out Thinner

PE420 HS420 Special Thinner (Anbefales for temperaturer over 25 °C).

UTLUFTNING OG TØRKETIDER



LUFTTØRKNING 20°C / 68°F		VARMETØRKNING 60°C / 140°F	
Utluftning	12 minutter	Utluftning	-
Støvtørr	-	Støvtørr	-
Tørr til å håndteres	-	Tørr til å håndteres	-
Tørr til å tapes	-	Tørr til å tapes	-
Tørr til å slipes	-	Tørr til å slipes	-
Tørr til å poleres	-	Tørr til å poleres	-

Hvis PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 brukes i kombinasjon med PA65 1K Plastic Primer, vil adhesjonen på plastsubstrater utvikle seg over tid. Optimal vedheft blir oppnådd etter 2 dagers herding, når man tar hensyn til den angitte lagtykkelsen, utluftningstider og tørketider.

TILSETNINGSSTOFFER



AE001 Elastic 2K (tilfør 5-35 % volum)

UNDERLAG



Ordentlig rengjorte, riflete paneler som ikke er slipt, med elektrogrunning fra originalprodusenten. Ordentlig rengjorte og nedslipete malingssystemer fra originalprodusenten. Ordentlig rengjort og slipt GRP- glassfiberforsterket polyesterlaminat PW170 Washprimer. Bart metall som ikke overstiger 10 cm² (PW170 Washprimer anbefales).

Maling av plastdeler: PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 kan påføres direkte på ordentlig rengjorte og klargjorte bildeler i plast. Bruk blandingsforholdene som ovenfor, og erstatt Uni Thinner % med Octoral PA65 1K Plastic Primer. Bruk over vanlig bilplast. Denne blandekombinasjonen kan også brukes over skikkelig rengjorte, uslipte, riflede paneler med elektrogrunning fra originalprodusenten.

Hvis gelcoaten til GRP har brutt gjennom til fibre, må PH254W High Production Non-Sanding Primer White GS903 IKKE brukes.

OVERFLATE FORBEREDELSE



Vask overflaten med TD80 Octobase Eco Degreaser eller mildt vaskemiddel og vann, skyll med vann og tørk overflaten. Tørk overflaten med TD20 Silicone Remover og tørk til den er tørr med en ren klut før produktet luftes ut. En siste sliping, om nødvendig, P400 hvis hele panelet skal primes, flekkreparasjoner/ lokal priming, siste sliping med P500. Tørk overflaten med TD20 Silicone Remover og tørk til den er tørr med en ren klut før produktet fordampes. Klargjøring av plastoverflate, se PA65 1K Plastic Primer TDS for fullstendig informasjon om anbefalt klargjøring av plastdeler.

Basen må tørke fullstendig.

Etter 48 timer grundig sliping med P400, trengs P500 før toppbelegg-systemet kan påføres.

NESTE LAG



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

For å oppå det beste resultatet anbefaler vi å bruke HS420 klarlaker.

FYSISKE DATA

EU-FORSKRIFTER		
VOC-kode	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Produktunderkategori (i henhold til direktiv 2004/42/EF) og maks VOC-innhold (ISO 11890-1/2) i ferdigproduktet.	IIB/c. Grunning - Sparkelmasse/filler og generell (metall)grunning. EU grenseverdier: 540 g/l. (2007) Dette produktet inneholder maksimalt 480 g/l VOC.	
Kjemisk base	2K polyuretan-grunning	
Fysiske egenskaper	Viskositet (sprøyteklar)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Spesifikk vekt (kg/l)	1,325
	Flammepunkt lukket kopp	28°C / 82,4°F
	Volum % faste stoffer	41,88
	Filmtykkelse	30 - 35 µm
		1,2 - 1,4 mil
	Forbruk	14 m²/L/30 µm 570 ft²/Gal/1,2 mil
	Glans	Lavglans
	Farge	Hvit

BESKYTTELSE



Bruk egnet åndedrettsbeskyttelse
(vi anbefaler bruk av friskluftmaske).

For mer detaljert informasjon, følg denne
lenken til sikkerhetsdatabladet:
sds.octoral.com

RENGJØRING



Gun Cleaner

HOLDBARHET UÅPNET (BOKS(CAN))

Minimum 2 år, (under normale lagringsforhold
10-30 °C / 50- 90 °F) (uåpnet beholder).

NOTATER



Alle produkt egenskaper beskrevet i TDS er i henhold til
en temperatur på 20°C hvis ikke annet er spesifisert.

Ny rengjøring: Hvis en gjenstand, under partipriming,
blir utsatt for et åpent miljø (f.eks. utenfor et
sprøytekabinett), må gjenstanden rengjøres på
nytt før det påføres toppbelegg med TD20 Silicone
Remover, etter én time etter påføring og opptil 48
timer. Gni-på-/gni-tørr-metode Det anbefales ikke
å spyle nymalte plastdeler før etter en uke etter
anbefalt malingspåføring og herdingsprosess.