

## 大致信息

8-145 HS中涂底漆 是一款双组分聚氨酯高填充中涂底漆，具有优异的打磨性能，也可用作免磨表面漆。8-145 非常容易使用，并且具有优秀的耐用性和外观。

## 混合比例



8-145: 2K或MS固化剂 : Uni稀释剂 = 3 : 1 : 20%  
 8-145: HS固化剂 : Uni稀释剂 = 4 : 1 : 30%  
 8-145: HS 420固化剂 : Uni稀释剂 = 6 : 1 : 35%

## 喷枪设置



	喷嘴 (MM)	气压 (巴/PSI)
高流量低气压	1,3-1,8	2/29
高效率	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

## 施工



1 - 3 涂层 60-180 µm (2.4-7.2 密耳)

## 闪干和干燥时间



空气干燥		强制干燥	
闪干	5 - 10 分钟	闪干	5 - 10 分钟
尘干	20 - 30 分钟	尘干	-
触干	16 小时数	触干	20 - 30 分钟
可贴胶袋	16 小时数	可贴胶袋	20 - 30 分钟
可打磨	16 小时数	可打磨	20 - 30 分钟
可抛光	-	可抛光	-



## 底材



8-145 HS Surfacer Grey 应仅用于经过充分打磨/研磨和脱脂的底漆裸钢和底漆铝。打磨良好的 GRP、聚酯填料、OEM 底漆和旧油漆系统完好无损。(使用 1-15 Washprimer 获得最大的耐用性和防锈性。)

## 存储时间 20°C (68°F)



20 - 30 分钟

## 红外线干燥



在完全流平后，并保持适当距离	
半烘烤	3 分钟 50°C
全烘烤	10 分钟 65°C

参见红外制造商信息

## 成分



47-35 MS Hardener Fast  
 47-55 MS Hardener Medium  
 47-65 MS Hardener Slow  
 8-130 HS Hardener Very Fast  
 8-140 HS Hardener Fast  
 8-150 HS Hardener Medium  
 8-160 HS Hardener Slow  
 1-141 Uni Thinner Fast  
 1-151 Uni Thinner Medium  
 1-161 Uni Thinner Slow

## 助剂



## 表面准备



使用1-951 除油剂对表面进行预清洁，擦拭和擦干。使用 P400 或更细粒度的砂纸配合吸尘装置打磨表面。使用压缩空气，清除打磨灰尘，并用 1-951 除油剂擦拭和清洁工件表面。喷涂前，使用干磨砂纸 P280-P320 打磨羽状边后，再用干磨砂纸 P400 进行最终打磨。



遮蔽整个车体，以避免过喷漆雾造成的污染

## 下一层



MM 900 - 9999 WaterBase 900\* Series  
 MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series

## 这页展示的数据

欧盟法规		
产品类型 (基于GB24409-2020)	中涂	
VOC 限值 (基于GB24409-2020)	中国标准限值: 560 g/l 本产品VOC含量: 534 g/l	
化学基础信息	2K聚氨酯底漆	
物理特性	施工粘度	20 - 22 Dincup 4 / 20°C
	比重(千克/升)	1,41
	闪点(闭杯)	27,5°C / 81,5°F
	体积固体含量	44
	涂覆率	7 m²/L/60 µm
		285 ft²/Gal/2,4 mil
	光泽	哑光
颜色	灰色	

## 保护



请使用合适的呼吸系统保护装置 (我们建议使用供气式呼吸面罩) 欲了解更多信息，请访问以下链接中的安全数据表: <https://sds.de-beer.com>

擦干净



1-051 Gun Cleaner

储存期

最少 2 年 (在未开盖, 正常储存条件下 10°C - 30°C / 50°F - 90°F)

注意

