

INFORMACIÓN GENERAL

8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 es una imprimación de poliuretano multiuso de altos sólidos (húmedo sobre húmedo). Esta imprimación puede utilizarse como una imprimación general sin lijar o para paneles de capa electrostática OEM sin lijar limpiados correctamente. Para el mercado del repintado de automóviles, reparaciones pequeñas y grandes. Disponible en blanco, gris medio y negro. Blanco y negro pueden ser combinados para producir las seis tonalidades de gris. Estas fórmulas son accesibles en nuestro sistema ICRIS. 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 puede aplicarse directamente a las piezas de plástico de automóviles, como PP-EDM, TPO, ABS, PUR y PA, debidamente preparadas cuando DeBeer 1-60 1K Plastic Primer se mezcla en lugar de los diluyentes.

RELACIÓN DE MEZCLA



3: 1 Imprimación: MS Endurecedor + 10% Uni Diluyente
 3: 1 Imprimación: HS Endurecedor + 10% Uni Diluyente

Agregue 1-171 Uni Thinner Very Slow para temperaturas superiores a 100 °F.

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

La presión de aire mencionada en la tabla se basa en el aire de entrada.

APLICACIÓN



1 capa 1,2-1,4 mil

OREO Y TIEMPOS SECOS



AIRE SECO 20 °C / 68 °F		FORZADO SECO 60 °C / 140 °F	
Tiempo de evaporación	12 minutos	Tiempo de evaporación	-
Libre de polvo	-	Libre de polvo	-
Seco para manejar	-	Seco para manejar	-
Seco a cinta	-	Seco a cinta	-
Seco para lijar	-	Seco para lijar	-
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-



En caso de utilizar 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 en combinación con 1-60 1K Plastic Primer, la adherencia sobre sustratos plásticos se desarrollará con el tiempo. La adherencia óptima se consigue después de 2 días de curado, teniendo en cuenta el grosor de capa especificado, los tiempos de evaporación y secado.

COMPONENTES



47-55 MS Hardener Standard
 47-65 MS Hardener Slow
 8-150 HS Hardener Medium
 8-160 HS Hardener Slow
 1-151 Uni Thinner Medium
 1-161 Uni Thinner Slow
 1-171 Uni Thinner Very Slow
 1-60 1K Plastic Primer
 1-231 Fade-Out Thinner

SUSTRATOS



Paneles OEM electrorrevestidos, sin lijar, rugosos y limpiados correctamente. Sistema de pintura original OEM limpiado y lijado correctamente. Fibra de vidrio GRP correctamente limpiada y lijada. Laminados de poliéster reforzado 1-15 Washprimer. Metal desnudo que no exceda de 10 cm² (se recomienda 1-15 Washprimer).

Pintura de piezas plásticas: 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 puede aplicarse directamente a las piezas de plástico de automóviles limpiadas y preparadas correctamente. Utilice las proporciones de mezcla como se indica arriba y reemplace el % de Uni Diluyente por DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Utilice sobre plásticos de automóviles comunes. Esta combinación de mezcla también se puede utilizar sobre paneles OEM electrorrevestidos, sin lijar, rugosos y limpiados correctamente.

Si el gelcoat del PRFV está roto hasta las fibras, NO utilice 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907.

VIDA ÚTIL



60 minutos

ADITIVOS



47-39 2K Elastic (agregue 5-35% volumen)

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Lave la superficie con 90-851 WaterBase Degreaser o detergente suave y agua, enjuague con agua y seque la superficie. Limpie la superficie con 1-951 Silicone Remover y séquela con un paño limpio antes de la evaporación del producto. Lijado final, si es necesario, P400 si se va a imprimir todo el panel, reparaciones puntuales / imprimación local; lijado final con P500. Limpie la superficie con 1-951 Silicone Remover y séquela con un paño limpio antes de la evaporación del producto. Preparación de superficie de plástico, consulte la ficha de 1-60 1K Plastic Primer para obtener todos los detalles sobre la preparación recomendada para las piezas de plástico.



Enmascare todo el vehículo para eliminar el exceso de rociado no deseado.

Después de 48 horas, es necesario lijar a fondo con P400 - P500 antes de aplicar el sistema de acabado.

SIGUIENTE CAPA



MM 900 - 9999 WaterBase 900+ Series
MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series

DATOS FÍSICOS

DATOS REGLAMENTARIOS (LISTO PARA PULVERIZAR):	3 : 1 : 10% SERIE DE DILUYENTES UNI	
	lb./gal	g/L
COV actual	4.5 Max.	537 Max.
COV reglamentario (menos agua y solventes exentos)	4.6 Max.	550 Max.
Densidad	11 - 12	1320 - 1440
	WT.%	VOL.%
Contenido Total de Sólidos	58 - 63	40 - 45
Contenido Volátil Total	37 - 42	55 - 60
Agua	0	0
Contenido Compuesto Exento	1 - 5	1 - 5
Categoría de Recubrimiento	Primario Sellador	

PROTECCIÓN



Use protección respiratoria adecuada (*recomendamos el uso de un respirador de suministro de aire fresco*).

Para obtener información más detallada, visite el siguiente enlace para consultar la hoja de datos de seguridad: sds.de-beer.com

LIMPIEZA



Limpieza del equipo/Según la normativa local.

ALMACENAMIENTO/TIEMPO DE ALMACENAMIENTO

Mínimo 2 años; (En condiciones normales de almacenamiento 10 °C - 30 °C / 50 °F - 90 °F) (recipiente sin abrir).

NOTAS



Todas las propiedades del producto informadas en la ficha técnica se determinan a una temperatura de 77 °F a menos que se especifique lo contrario.

Nueva limpieza: Si se está imprimando en lote, cuando el objeto quede expuesto al aire libre (p. ej. fuera de una caseta de pulverización), el objeto deberá volver a limpiarse antes de aplicar la capa superior con 1-951 Silicone Remover, después de 1 hora de la aplicación y en un plazo de 48 horas. Método de desengrasado y limpiado. No se recomienda la limpieza con chorro para piezas de plástico recién pintadas en el plazo de una semana desde el proceso recomendado de aplicación de pintura y secado.

INFORMACIÓN: si se usa como se indica, este producto está diseñado para cumplir con las normas nacionales estadounidenses de Emisión de Compuestos Orgánicos Volátiles (COV) para revestimientos de acabado de vehículos. Confirme el cumplimiento con las reglas estatales y locales de calidad del aire antes del uso.