DEBEER REFINISH

1-350
Ultra Velocity Primer

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1-350 Ultra Velocity (UV) Primer ist ein Ein-Komponenten, hellgrauer, durchsichtiger, mit UV Licht härtbarer Spraydosen-Grundierfüller, der für punktuelle Ausbesserungen/schnelle Arbeiten im Fahrzeug-Reparaturmarkt entwickelt wurde. Er hat ausgezeichnete UV Trocknungs- und Schleifeigenschaften desweiteren ist er mit der Berobase 500 und Waterbase 900+ Serie kompatipel. Dieser Primer wurde entwickelt um den Arbeitsvorgang zu beschleunigen.

Dieses TDB betrifft die Spraydosen-Version.

MISCHVERHÄLTNIS

-

Gut schütteln, bis Sie hören, dass die Kugel in der Dose Geräusche macht. Es kann einige Zeit dauern, bis sich das Material löst und sich zu mischen beginnt.

PISTOLENKONFIGURATION

	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HE	-	-

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE

Richtig gereinigtes und geschliffenes Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl, OEM-Beschichtungssystem, glasfaserverstärkte SMC/GRP-Polyesterlaminate und blankes Metall. Richtig gereinigte, geriffelte OEM-E-Coat-Paneele.

Alle gewöhnlichen Kunststofftypen, die derzeit für die Herstellung von OEM-Außenteilen und in der Fahrzeuglackierbranche verwendet werden. Nicht verwenden mit Polyethylen (PE) oder purem Polypropylen (PP). Auf Kunststoffuntergründen immer einen Plastik-Primer (1-60) verwenden.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover vorreinigen (auftragen und trockenwischen). Oberfläche mit Schleifmatte mit Körnung P180-P240 schleifen. Schleifrückstände vollständig mit einem Schleifstaubsauger entfernen & mit 1-951 Silicone Remover reinigen (auftragen und trockenwischen).

ANWENDUNG

1 - 2 geschlossene Schichten 50 - 100 µm (1,9 - 3,9 Mil)

Tragen Sie die erste Schicht vollflächig auf und blasen diese für 30 Sekunden trocken.
Tragen Sie die zweite Schicht auf 80 % der Reparaturfläche auf und blasen diese für 30 Sekunden trocken.

Nach Gebrauch das Aerosol umdrehen und den Sprühkopf 2 bis 3 Sekunden lang drücken.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)

-

KOMPONENTEN

1-151 Uni Thinner Medium

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN

Ablüftung zwischen den Schichten	2 Minuten
Ablüftung vor der Härtung mit UV-A-Licht	5 Minuten

Der 1-350 Ultra Velocity Primer muss mit UV-A-Licht gehärtet werden. Den Deckungsbereich des UV-Lichts überprüfen.

TROCKNUNGSZEITEN UND ABSTAND

1-Schicht-Anwendung

SCHICHTEN	ABLÜFTUNG	55W	100W	250W
1 Schicht	5 Minuten	90 sec @ 5 cm	60 sec @ 5 cm	2 min @ 30 cm

2-Schicht-Anwendung

SCHICHTEN	ABLÜFTUNG	55W	100W	250W
Erste Schicht	2 Minuten	Keine Härtung erforderlich	Keine Härtung erforderlich	Keine Härtung erforderlich
Zweite Schicht	5 Minuten	3 min @ 5 cm	2 min @ 5 cm	4 min @ 30 cm

Wir empfehlen die Verwendung einer UV-Lampe mit einem Bereich von 320 nm bis 400 nm. Siehe die Anweisungen des Lampenherstellers oder die Bedienungsanweisung für UV-A Lampen. UV Licht erhärtet nur UV-Produkte die im direktem Sichtbereich sind.

UV-PRIMER/FÜLLER REINIGUNG NACH HÄRTUNG

Nach der Härtung die Oberfläche sorgfältig mit DeBeer 1-151 Uni-Verdünnung Medium reinigen. Auftragen und trockenwischen.

ZUSATZSTOFFE

-

Die Daten auf diesem Datenblatt sind typische Werte. Da Rahmenbedingungen der Anwendung einen erheblichen Einfluss auf das Lackierergebnis haben können, sollten diese Angaben nur als allgemeine Richtwerte aufgefasst werden. Valspar übernimmt keine Verpflichtung oder Haftung für die Nutzung dieser Informationen. SOFERN VALSPAR KEINE ANDERSLAUTENDEN SCHRIFTLICHEN VEREINBARUNGEN TRIFFT, ÜBERNIMMT VALSPAR KEINE GARANTIEN, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH DER GARANTIEN IN BEZUG AUF DIE VERMARKTUNGSFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BEZÜGLICH DER FREIHEIT VON PATENTVERLETZUNGEN. VALSPAR IST FÜR KONKRETE, BEGLEIT- ODER FOLGESCHÄDEN NICHT HAFTBAR. Einzig zugelassenes Rechtsmittel bei einem Mangel an diesem Produkt ist der Ersatz des mangelhaften Produkts bzw. eine Rückerstattung des Kaufpreises, wobei unser Ermessen maßgeblich ist. © 2012 The Valspar Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle Rechte vorbehalten.

valspar AUTOMOTIVE

Revision Date: August 2023

DEBEER REFINISH

BEWÄHRTE PRAKTIKEN

1-350 Ultra Velocity Primer

SCHRITT 1

Oberflächenvorbereitung
Oberfläche mit 1-951 Silikonentferner vorreinigen (auftragen und trockenwischen). Mit P180-P240-Körnung schleifen. Schleifrückstände vollständig absaugen oder mit Druckluft entfernen und schließlich mit 1-951 Silikonentferner reinigen (auftragen und trockenwischen).

Abdecken
Das gesamte Fahrzeug abdecken, um unerwünschtes Overspray zu vermeiden.

SCHRITT 2

Vorbereitung
Die Aerosoldose vor dem Gebrauch ordentlich schütteln. Sobald die Kugel in der Dose Geräusche macht, die Dose mindestens 2 Minuten lang weiterschütteln.

Anwendung
1 oder 2 geschlossene Schichten auftragen. Den 1-350 Ultra Velocity Primer mit einem Abstand von 25 cm – 35 cm auftragen. Die erste Schicht sollte größer als die zweite Schicht sein. Das nennt sich „Outside-In-Anwendung". Nicht bis zur vollen Deckkraft auftragen. Dieses Produkt muss durchsichtig sein, damit es vollständig aushärtet.

Reinigung
Nach dem Gebrauch das Aerosol umdrehen und den Sprühkopf 2 bis 3 Sekunden lang drücken.

Ablüftung
Zwischen den Schichten zwischen 30 Sekunden und 2 Minuten lang ablüften lassen. Der 1-350 Ultra Velocity Primer muss mit UV-A-Licht gehärtet werden. Den Deckungsbereich des UV-Lichts überprüfen.

SCHRITT 3

Trocknungszeiten und Abstand
Beim Trocknen des 1-350 Ultra Velocity Primer muss immer der gesamte Bereich einschliesslich Overspray getrocknet werden. Ohne UV-Strahlung härtet das Overspray nicht.

1-Schicht-Anwendung

SCHICHTEN	ABLÜFTUNG	55W	100W	250W
1 Schicht	5 Minuten	90 s bei 5 cm	60 s bei 5 cm	2 min bei 30 cm

2-Schicht-Anwendung

SCHICHTEN	ABLÜFTUNG	55W	100W	250W
Erste Schicht	2 Minuten	Keine Härtung erforderlich	Keine Härtung erforderlich	Keine Härtung erforderlich
Zweite Schicht	5 Minuten	3 min bei 5 cm	2 min bei 5 cm	4 min bei 30 cm

Wir empfehlen die Verwendung einer UV-Lampe mit einem Bereich von 320 nm bis 400 nm. Siehe die Anweisungen des Lampenherstellers für Informationen zum Abstand und zur Bestrahlung.

SCHRITT 4

Reinigen
Nach dem Härten muss der 1-350 Ultra Velocity Primer mit 1-151 Uni-Verdünnung mit zwei Tüchern gereinigt werden (auftragen und trockenwischen).

Schleifen
Es wird empfohlen, eine Leitschicht bei der Verwendung des 1-350 Ultra Velocity Primer aufzutragen. Schleifklotz mit Körnung P320-P360 verwenden. Abschließendes Schleifen mit Körnung P400-P600.

Hinweise
- Dieses Produkt eignet sich nur zur UV-A-Härtung.
- Die Geschwindigkeit der Härtung wird bestimmt durch:
  - Lampenintensität und UV-Bestrahlungsstärke.
  - Abstand der Lampe zur Oberfläche.
  - Schichtstärke.
  - Deckungsbereich des UV-Lichts
- Der Reparaturbereich sollte auf einen Durchmesser von maximal 20 cm beschränkt werden.
Dieses Produkt ist nur für kleine Ausbesserungen vorgesehen.
- Für optimale Ergebnisse eine übereinstimmende Grauton-Abstufung auftragen.

Die Daten auf diesem Datenblatt sind typische Werte. Da Rahmenbedingungen der Anwendung einen erheblichen Einfluss auf das Lackierergebnis haben können, sollten diese Angaben nur als allgemeine Richtwerte aufgefasst werden. Valspar übernimmt keine Verpflichtung oder Haftung für die Nutzung dieser Informationen. SOFERN VALSPAR KEINE ANDERSLAUTENDEN SCHRIFTLICHEN VEREINBARUNGEN TRIFFT, ÜBERNIMMT VALSPAR KEINE GARANTIEN, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH DER GARANTIEN IN BEZUG AUF DIE VERMARKTUNGSFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BEZÜGLICH DER FREIHEIT VON PATENTVERLETZUNGEN. VALSPAR IST FÜR KONKRETE, BEGLEIT- ODER FOLGESCHÄDEN NICHT HAFTBAR. Einzig zugelassenes Rechtsmittel bei einem Mangel an diesem Produkt ist der Ersatz des mangelhaften Produkts bzw. eine Rückerstattung des Kaufpreises, wobei unser Ermessen maßgeblich ist. © 2012 The Valspar Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle Rechte vorbehalten.

valspar AUTOMOTIVE

Revision Date: August 2023

1-350
Ultra Velocity Primer

SCHLEIFEN

Bei der Verwendung des 1-350 Ultra Velocity Primers wird der Zweischritt-Schleifvorgang empfohlen. Zuerst Schleifhandblock mit Körnung P320-P360 und Abschließendes Schleifen mit Körnung P400-P600.

NÄCHSTE SCHICHT

MM 900 - 9999 WaterBase 900⁺ Series
MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series

Für optimale Ergebnisse einen empfohlenen/ passenden Graufarbton auftragen.

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie		2004/42/IIB(e)(840)565
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/ EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.		IIB/e. Spezielle Lackierungen - Alle Typen. EU-Grenzwerte: 840 g/l (2007). Dieses Produkt enthält maximal 565 g/l VOC.
Chemische Basis	Spezielle Harze	
Physikalische Eigenschaften	**Viskosität (RTS)**	-
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	-
	Flammpunkt	42°C / 107°F
	Vol.% Festkörper	-
	Verbrauch	-
		-
	Glanz	Matt
	Farbe	Durchsichtiges Grau

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.de-beer.com/en/debeer/choose_localization

Die Verwendung eines geeigneten UV-Schutzes für Augen und Haut ist erforderlich.

REINIGUNG

-

HALTBARKEIT

Mindestens 2 Jahre; (unter normalen Lagerbedingungen 10°C - 30°C/50°F - 90°F) (ungeöffnete Gebinde).

Die Daten auf diesem Datenblatt sind typische Werte. Da Rahmenbedingungen der Anwendung einen erheblichen Einfluss auf das Lackierergebnis haben können, sollten diese Angaben nur als allgemeine Richtwerte aufgefasst werden. Valspar übernimmt keine Verpflichtung oder Haftung für die Nutzung dieser Informationen. SOFERN VALSPAR KEINE ANDERSLAUTENDEN SCHRIFTLICHEN VEREINBARUNGEN TRIFFT, ÜBERNIMMT VALSPAR KEINE GARANTIEN, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH DER GARANTIEN IN BEZUG AUF DIE VERMARKTUNGSFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BEZÜGLICH DER FREIHEIT VON PATENTVERLETZUNGEN. VALSPAR IST FÜR KONKRETE, BEGLEIT- ODER FOLGESCHÄDEN NICHT HAFTBAR. Einzig zugelassenes Rechtsmittel bei einem Mangel an diesem Produkt ist der Ersatz des mangelhaften Produkts bzw. eine Rückerstattung des Kaufpreises, wobei unser Ermessen maßgeblich ist. © 2012 The Valspar Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle Rechte vorbehalten.

Revision Date: August 2023