

## INFORMACIÓN GENERAL

8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 es una imprimación multiuso de poliuretano Alto Sólidos (húmedo sobre húmedo). Esta imprimación se puede utilizar para una imprimación general sin necesidad de lijado o para paneles OEM con cataforesis, sin lijar, rugosos y limpiados correctamente. Indicada para el mercado de restauración de automóviles, para reparaciones pequeñas y más grandes. Disponible en Blanco, Gris Medio y Negro; Blanco y Negro pueden combinarse para producir las seis Tonalidades Grises con las fórmulas disponibles en nuestro sistema ICRIS. 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 puede aplicarse directamente a las piezas de plástico de automoción (como PP-EDM, TPO, ABS, PUR y PA) debidamente preparadas mezclando DeBeer 1-60 1K Plastic Primer en lugar de los diluyentes.

## RELACIÓN DE MEZCLA



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

## COMPONENTES



47-55 MS Hardener Medium  
 47-65 MS Hardener Slow  
 8-150 HS Hardener Medium  
 8-160 HS Hardener Slow  
 8-450 HS420 Hardener Medium  
 8-460 HS420 Hardener Slow  
 1-151 Uni Thinner Medium  
 1-161 Uni Thinner Slow  
 1-171 Uni Thinner Very Slow  
 8-181 HS420 Special Thinner  
 1-60 1K Plastic Primer  
 1-231 Fade-Out Thinner

**8-181 HS420 Special Thinner (Recomendado para temperaturas superiores a 25°C).**

## AJUSTE DE PISTOLA



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

## APLICACIÓN



1 capas 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

## OREO Y TIEMPOS SECOS



SECADO AL AIRE 20 °C / 68 °F		Secado Forzado 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 para enmascarar	-	Seco para enmascarar	-
Seco para lijar	-	Seco para lijar	-
Seco para pulir	-	Seco para pulir	-

**En caso de utilizar la 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 en combinación con la 1-60 1K Plastic Primer, la adhesión sobre soportes plásticos se desarrollará con el tiempo. La adhesión óptima se consigue después de 2 días de curado, teniendo en cuenta el grosor de capa especificado, los tiempos de evaporación y los tiempos de secado.**

## VIDA ÚTIL



60 minutos

## ADITIVOS



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

## SUSTRATOS



Esta combinación de mezcla también puede utilizarse sobre paneles OEM con cataforesis, rugosos, sin lijar y limpiados correctamente. Paneles OEM con cataforesis, rugosos, sin lijar y limpiados correctamente. Sistema de pintura original OEM correctamente limpiado y lijado. Laminados de Poliéster Reforzado con Fibra de Vidrio GRP 1-15 Washprimer correctamente limpiados y lijados. Metal sin tratar que no exceda de 10 cm<sup>2</sup> (se recomienda 1-15 Washprimer).

Pintura de piezas plásticas: 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 puede aplicarse directamente a las piezas de plástico de automoción debidamente limpiadas y preparadas. Use las proporciones de mezcla como se indica arriba y reemplace el% de Uni Thinner por DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Utilizar sobre plásticos automotrices comunes. Esta combinación de mezcla también puede utilizarse sobre paneles OEM con cataforesis, rugosos, sin lijar y limpiados correctamente.

**Si el revestimiento de gel del GRP está roto hasta las fibras, NO utilizar 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903.**

## SIGUIENTE CAPA



MM 900 - 9999 WaterBase 900+ Series  
 MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series  
 MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series

**Con el fin de obtener los mejores resultados le recomendamos el uso de los barnices HS420.**

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Lavar la superficie con 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser o con detergente suave y agua. Aclarar con agua y secar la superficie. Limpiar la superficie con 1-951 Silicone Remover y secarla frotando con un paño limpio antes de que se evapore el 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 que el producto se evapore. Preparación de la superficie de plástico: consulte el TDS 1-60 1K Plastic Primer para obtener todos los detalles sobre la preparación recomendada para las piezas de plástico.



**Cubrir todo el vehículo para evitar pulverizaciones no deseadas.**

**Una vez transcurridas 48 horas, es necesario un lijado a fondo con P400-P500 antes de aplicar el sistema de la capa superior.**

## DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE		
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Subcategoría de producto (conforme a la directiva 2004/42/CE) y contenido máximo de COV (ISO 11890-1/2) del producto listo al uso.	IIIB/c. Imprimación – Pintura para superficies, relleno e imprimación general (metal) Valores límites UE: 540 g/L (2007) Este producto contiene un máximo de 480 g/l COV.	
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K	
Propiedades Físicas	Viscosidad (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso específico (kg/l)	1.325
	Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	28°C / 82.4°F
	% Vol. Sólidos	41.88
	Espesor de la capa	30 - 35 µm
		1.2 - 1.4 mil
	Economía	14 m <sup>2</sup> /L/30 µm 570 ft <sup>2</sup> /Gal/1.2 mil
	Brillo	Brillo bajo
Color	Gris	

## PROTECCIÓN



Use protección de respiración adecuada (recomendamos el uso de un respirador de aire fresco).

Para obtener información más detallada, visite el siguiente enlace de la Ficha de datos de seguridad:

<https://sds.de-beer.com>

## LIMPIEZA



1-051 Gun Cleaner

## ALMACENAMIENTO/TIEMPO DE ALMACENAMIENTO

Mínimo dos años (en condiciones de almacenamiento normales entre 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (envase sin abrir).

## NOTAS



Todas las propiedades del producto informadas en la ficha técnica se determinan a una temperatura de 20°C, a menos que se especifique lo contrario.

**Nueva limpieza:** Si la imprimación se está haciendo en lote, cuando el objeto recubierto quede expuesto al aire libre (por ejemplo, fuera de la cabina de pulverización), debe volver a limpiarse el objeto antes de dar la capa superior con 1-951 Silicone Remover, después de 1 hora de aplicación y en un plazo de hasta 48 horas. Use el método de aplicar y secar. No se recomienda el lavado a chorro de las piezas de plástico recién pintadas dentro de la semana siguiente al proceso de aplicación y curado de la pintura recomendado.