

INFORMACIÓN GENERAL

8-86710 Allround Surfacer White se puede utilizar en reparaciones de cualquier envergadura sobre diversos sustratos del automóvil, ofrece una capacidad de lijado excelente y se puede lijar en 2 horas a 20°C. Se puede aplicar directamente sobre piezas imprimadas mediante cataforesis y no requiere una capa guía adicional porque su aspecto una vez seco es brillante.

Este TDS es sobre la versión para lijado.

RELACIÓN DE MEZCLA



3 : 1 Aparejo: Catalizador MS + máx. 5% Reductor
 7 : 2 Aparejo: Catalizador HS + máx. 5% Reductor
 6 : 1 Aparejo: Catalizador HS420 + máx. 15% Reductor

AJUSTE DE PISTOLA



	BOQUILLA (MM)	PRESIÓN DE AIRE (BAR/PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
HE	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

APLICACIÓN



2 - 3 capas de 60 - 180 µm

TIEMPO DE EVAPORACION Y SECADO



	SECADO AL AIRE 20°C / 68°F	SECADO FORZADO 40°C / 104°F	SECADO FORZADO 60°C / 140°F
Tiempo de evaporación	10 - 15 minutos	10 - 15 minutos	10 - 15 minutos
Libre de polvo	-	-	-
Seco para manejar	-	-	-
Seco para enmascarar	-	-	-
Seco para lijar	1,5 - 4 horas	45 - 60 minutos	20 - 30 minutos
Seco para pulir	-	-	-



SUBSTRATO



8-86710 Allround Surfacer White solo debe aplicarse sobre superficies lijadas y desengrasadas, acero desnudo imprimado, aluminio imprimado. GRP bien lijado y desengrasado, masillas de poliéster y repintados en buen estado. Imprimación OEM (cataforesis) sin lijar bien limpia y desengrasada.

Metal sin tratar que no exceda de 10 cm² (se recomienda 1-15 Washprimer).

En aluminio y acero sin tratar, usar 1-15 Washprimer para una duración máxima y protección contra el óxido.

SUPERFICIES DE PLASTICO



Substrato	8-86710 Lijable
ABS	Ofrece una buena adherencia directa a ABS, no es necesario usar 1-60 1K Plastic Primer.
PP	Es posible sustituir el diluyente por 1-60 1K Plastic Primer. También es posible pulverizar primero 1-60 1K Plastic Primer.
PP/EPDM	Es posible sustituir el diluyente por 1-60 1K Plastic Primer. También es posible pulverizar primero 1-60 1K Plastic Primer.

COMPONENTES



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
 8-430 HS420 Hardener Very Fast
 8-440 HS420 Hardener Fast
 8-450 HS420 Hardener Medium
 8-460 HS420 Hardener Slow
 1-141 Uni Thinner Fast
 1-151 Uni Thinner Medium
 1-161 Uni Thinner Slow

ADITIVOS



47-39 2K Elastic

Consultar TDS de 47-39. Añadir antes del catalizador.

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C / 68°F



VIDA DE LA MEZCLA (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
Endurecedores MS	25 - 30 min
Endurecedores HS	20 - 25 min
Endurecedor HS420	18 - 22 min

TIEMPOS DE SECADO Y DISTANCIA IR (INFRARROJO)



	Tiempo de evaporación	Medio horneado	Horneado completo
Máximo 3 capas	5 minutos	8 minutos	7 minutos

EN PLÁSTICO	Tiempo de evaporación	Medio horneado	Horneado completo
Máximo 3 capas	5 minutos	8 minutos	9 minutos

Siga las recomendaciones del equipo de infrarrojos para la distancia óptima entre el objeto y las lámparas de infrarrojos

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE



Limpiar previamente la superficie con 1-951 Silicone Remover. Limpiar y secar. Lijar la superficie con grano abrasivo P180-P240. Retirar los restos de lijado con aire comprimido. Aspirar lijado y limpiar con 1-951 Silicone Remover. Limpiar y secar. Lijado final antes de aplicación de P280-P320 feather-edge y GPR P400. Para preparar superficies de plástico, consultar 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.

SIGUIENTE CAPA


MM 900 - 9999 WaterBase 900+ Series
 MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series
 MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series
 MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series

DATOS FÍSICOS

NORMATIVA DE LA UE		
Código COV	2004/42/IIIB(c)(540)540	
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 540 g/l COV.	
Base Química	Imprimación de poliuretano 2K	
Propiedades Físicas	Viscosidad (RTS)	15 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Peso específico (kg/l)	Con endurecedores MS: 1.37 (Blanco) Con endurecedores HS: 1.39 (Blanco) Con endurecedor HS420: 1.39 (Blanco)
	Temperatura de inflamabilidad en envase cerrado	33°C / 91.4°F
	% Vol. Sólidos	Con endurecedores MS: 42 (Blanco) Con endurecedores HS: 44 (Blanco) Con endurecedor HS420: 45 (Blanco)
	Rendimiento	Con endurecedores MS: 7 m ² (Blanco) Con endurecedores HS: 8 m ² (Blanco) Con endurecedor HS420: 8 m ² (Blanco) (con un grosor de capa de 60 µm)
	Brillo	Evaporación antes de endurecido
	Color	Blanco

PROTECCION


Usar 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/en/debeer/choose_localization

LIMPIEZA


1-051 Gun Cleaner

VIDA UTIL DE ALMACENAMIENTO


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

NOTAS
