

## INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 è un primer alto solido di poliuretano multiuso (bagnato su bagnato). Questo primer può essere utilizzato come primer non carteggiabile generale o per una pulizia accurata di pannelli con rivestimento-ecatoforesi OEM non carteggiabili scanalati. Per il mercato dell'industria dell'autoriparazione, piccole e grandi riparazioni. Disponibile in bianco, grigio medio e nero. Bianco e nero possono essere combinati per produrre tutte le sei tonalità di grigio. Queste formule sono accessibili dal nostro sistema ICRI5. 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 può essere applicato direttamente su pezzi in plastica per il settore automobilistico adeguatamente preparati, come PP-EDM, TPO, ABS, PUR e PA, quando si miscela DeBeer 1-60 1K Plastic Primer anziché i diluenti.

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE



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

## SETTAGGIO AEROGRAFO



	UGELLO (MM)	PRESSIONE DELL'ARIA (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

## APPLICAZIONE



1 mano 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

## APPASSIMENTO, ESSICCAZIONE



	ESSICCAZIONE AD ARIA	ESSICCAZIONE FORZATA
Appassimento	12 minuti	Appassimento Non utilizzare l'essiccazione forzata
Fuori polvere	-	Fuori polvere Non utilizzare l'essiccazione forzata
Maneggiabile	-	Maneggiabile Non utilizzare l'essiccazione forzata
Nastrabile	-	Nastrabile Non utilizzare l'essiccazione forzata
Carteggiabile	-	Carteggiabile Non utilizzare l'essiccazione forzata
Lucidabile	-	Lucidabile Non utilizzare l'essiccazione forzata

Nel caso in cui il 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 in combinazione con il 1-60 1K Plastic Primer, l'adesione sui substrati in plastica si svilupperà nel tempo. Si raggiungerà l'adesione ottimale dopo 48 ore di vulcanizzazione, quando si tenga conto dello spessore dello strato specificato, dei tempi di appassimento e dei tempi di asciugatura.

## VITA UTILE A 20°C (68°F)



60 minuti

## COMPONENTI



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  
8-181 HS420 Special Thinner  
1-60 1K Plastic Primer  
1-171 Uni Thinner Very Slow  
1-231 Fade-Out Thinner

**8-181 HS420 Special Thinner (Consigliato per temperature superiori a 25°C).**

## SUBSTRATO



Pannelli E-Coat OEM scanalati non carteggiati, accuratamente puliti. Sistema di verniciatura OEM originale adeguatamente pulito e carteggiato. Laminati di poliestere rinforzati con fibra di vetro GRP adeguatamente puliti e carteggiati 1-15 Washprimer. Metallo nudo al di sotto dei 10 cm<sup>2</sup> (1-15 Washprimer consigliato).

Verniciatura di pezzi di plastica: 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 può essere applicato direttamente a pezzi in plastica per il settore automobilistico adeguatamente puliti e preparati. Utilizzare i rapporti di miscelazione indicati sopra e sostituire la % di Uni Thinner con 1-60 1K Plastic Primer. Utilizzare su plastiche comunemente utilizzate per il settore automobilistico. Questa combinazione di miscelazione può anche essere utilizzata su pannelli E-Coat OEM scanalati non carteggiati accuratamente puliti.

**Se il gelcoat del GRP è scomposto a tal punto che le fibre di poliestere sono esposte, NON usare 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907.**

## PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



Lavare la superficie con 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser o un detergente delicato e acqua, risciacquare con acqua e asciugare la superficie. Pulire la superficie con 1-951 Silicone Remover e asciugare con un panno pulito prima che il prodotto evapori. Carteggiatura finale, se necessaria, P400 se il pannello completo sarà sottoposto a una mano di fondo, riparazioni localizzate/ mano di fondo localizzata; carteggiatura finale con P500. Pulire la superficie con 1-951 Silicone Remover e asciugare con un panno pulito prima che il prodotto evapori. Preparazione della superficie in plastica, fare riferimento al TDS 1-60 1K Plastic Primer per i dettagli completi sulla preparazione consigliata per le parti in plastica.

**Mascherare tutto il veicolo per evitare i fumi di applicazione.**

**Dopo 48 ore è necessaria la carteggiatura con P400 - P500 prima di applicare il sistema di finitura.**

**ADDITIVI**


47-39 2K Elastic (aggiungere il 5-35% di volume)

**PROSSIMA MANO**

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

**Al fine di ottenere il miglior risultato, si consiglia l'uso di trasparenti HS420.**
**DATI FISICI**

EU REGULATIONS			
<b>VOC Code</b>	2004/42/11B(c)(540)480		
Product sub category (according directive 2004/42/EC) and max VOC content (ISO 11890-1/2) of the ready to use product.	11B/c. Primer - Surfacer/filler and general (metal) primer. EU limit values: 540 g/l. (2007) This product contains a maximum of 480 g/l VOC.		
<b>Chemical Base</b>	2K Polyurethane Primer		
<b>Physical Properties</b>	<b>Viscosity (RTS)</b>	15 - 17 Dincup 4 / 20°C	
	<b>Specific Gravity (kg/l)</b>	1.344	
	<b>Flash Point Closed Cup</b>	28°C / 82°F	
	<b>Volume % Solids</b>	42,3	
	<b>Film Thickness</b>		30 - 35 µm
			1,2 - 1,4 mil
	<b>Economy</b>	14 m <sup>2</sup> /L/30 µm	
		570 ft <sup>2</sup> /Gal/1,2 mil	
<b>Gloss</b>	Low Gloss		
<b>Colour</b>	Grey		

**PROTEZIONE**


Utilizzare adeguate protezioni respiratorie (raccomandiamo l'utilizzo di un respiratore di aria fresca).

Per informazioni più dettagliate, consultare la Scheda dati di sicurezza al seguente link:

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


1-051 Gun Cleaner

**STOCCAGGIO / DURATA**

Minimo 2 anni; (In condizioni normali di stoccaggio 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (contenitore non aperto).

**NOTE**

**Tutte le informazioni ed I risultati riportati nelle schede tecniche, sono stati effettuati ad una temperatura di 20°C, se non diversamente specificato.**
**Ripetere la pulizia: In caso di primer del lotto, quando l'oggetto rivestito viene esposto in un ambiente aperto (per esempio all'esterno di una cabina di verniciatura) l'oggetto deve essere pulito di nuovo con 1-951 Silicone Remover, dopo un'ora dall'applicazione e fino a 48 ore. Sistema a secco panno panno. Si sconsiglia il lavaggio a getto dei pezzi in plastica appena verniciati prima che sia trascorsa una settimana dal processo consigliato di applicazione e indurimento della vernice.**