

INFORMASI UMUM

8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 adalah multi guna polyurethane High Solid (wet on wet) primer. Primer ini dapat digunakan sebagai primer non-sanding umum atau untuk panel e-lapisan OEM e-lapisan yang dibersihkan dengan benar. Untuk pasar refinis otomotif, perbaikan kecil dan lebih besar. Tersedia dalam warna Putih, Abu-abu Pertengahan dan Hitam, Putih dan hitam dapat dikombinasikan untuk menghasilkan keenam Warna Abu-abu, formula ini diakses pada sistem ICRIS kami. 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 dapat langsung dioleskan ke bagian plastik otomotif yang dipersiapkan dengan baik seperti, PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA ketika DeBeer 1-60 1K Plastic Primer dicampur dengan tinner.

RASIO CAMPURAN



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

SETUP GUN



	NOZZLE (MM)	TEKANAN UDARA (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

APLIKASI



1 lapisan 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

WAKTU TUNGGU DAN WAKTU KERING



KERING UDARA 20°C / 68°F		KERING DIPANASKAN 60°C / 140°F	
Waktu tunggu	12 menit	Waktu tunggu	-
Bebas debu	-	Bebas debu	-
Kering sentuh	-	Kering sentuh	-
Kering untuk di-masking	-	Kering untuk di-masking	-
Kering untuk diampelas	-	Kering untuk diampelas	-
Kering untuk dipoles	-	Kering untuk dipoles	-



Dalam hal 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 digunakan dalam kombinasi dengan 1-60 1K Plastic Primer, adhesi pada substrat plastik akan berkembang seiring waktu. Adhesi optimal akan tercapai setelah pengawetan 48 jam, ketika memperhitungkan ketebalan lapisan yang ditentukan, waktu blitz dan waktu pengeringan.

KOMPONEN



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
47-91 Spot Repair Thinner
1-231 Fade-Out Thinner

8-181 HS420 Special Thinner (Disarankan untuk suhu di atas 25°C).

ZAT TAMBAHAN



47-39 2K Elastic (tambahkan 5-35% volume)

SUBSTRAT



Panel e-lapisan OEM yang tidak dikeraskan dan dibersihkan dengan benar. Sistem cat OEM asli yang dibersihkan dan diampelas dengan benar. Dibersihkan dan diampelas dengan benar GRP Glass Fiber Reinforced Polyester laminasi 1-15 Washprimer. Logam polos tidak melebihi 10 cm² (disarankan 1-15 Washprimer).

Lukisan bagian plastik: 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 dapat dioleskan secara langsung ke komponen plastik otomotif yang dibersihkan dan dipersiapkan dengan baik. Gunakan rasio pencampuran seperti di bawah dan ganti Uni Thinner% dengan DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Gunakan lebih dari plastik otomotif biasa. Kombinasi campuran ini juga dapat digunakan pada panel OEM e-lapisan ridged un-sanded yang dibersihkan dengan benar.

Jika gellapisan GRP dipecah ke serat, JANGAN gunakan 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901.

POTLIFE



60 menit

PERSIAPAN PERMUKAAN



Cuci permukaan dengan 9-851 WaterBase 900⁺ Series Degreaser atau deterjen dan air ringan, bilas dengan air dan keringkan permukaannya. Bersihkan permukaan dengan 1-951 Silicone Remover dan lap kering dengan kain bersih sebelum produk mati. Ampelas akhir, jika perlu, P400 jika panel lengkap akan disiapkan, perbaikan tempat/priming lokal; ampelas akhir dengan P500. Bersihkan permukaan dengan 1-951 Silicone Remover dan lap kering dengan kain bersih sebelum produk menguap. Persiapan permukaan plastik, lihat TDS 1-60 1K Plastic Primer untuk detail lengkap tentang persiapan yang disarankan untuk komponen plastik.

Tutupi seluruh kendaraan untuk menghilangkan penyemprotan yang tidak diinginkan. Setelah 48 jam ampelas menyeluruh dengan P400 - P500 diperlukan sebelum sistem mantel dapat diaplikasikan.

LAPISAN BERIKUTNYA



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

Kami merekomendasikan penggunaan clear HS420 untuk mendapatkan hasil terbaik.

DATA FISIK

REGULASI EU		
Kode VOC	2004/42/IIIB(c)(540)480	
"Sub kategori produk (sesuai direktif 2004/42 / EC) dan konten VOC maks (ISO 11890-1 / 2) dari produk siap pakai."	"IIB / c. Primer - Surfacers / fillers dan umum (metal) primer. Nilai batas EU: 540 g / l. (2007) Produk ini mengandung maksimum 480 g / l VOC."	
Basis Kimia	2K Poliuretan Primer	
Ciri-ciri fisik	Viskositas (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Berat jenis (kg/l)	1.307
	Titik nyala kemasan tertutup	28°C / 82,4°F
	% volum padatan	41,4
	Ketebalan film	30 - 35 µm
		1,2 - 1,4 mil
	Ekonomi	14 m ² /L/30 µm
		570 ft ² /Gal/1,2 mil
	Kilau	Gloss rendah
Warna	Hitam	

PERLINDUNGAN



Gunakan perlindungan pernapasan yang sesuai (*kami merekomendasikan penggunaan respirator pasokan udara segar*).

BERSIHKAN



1-051 Gun Cleaner

PENYIMPANAN WAKTU SIMPAN

Minimum 2 tahun; (dalam kondisi penyimpanan normal 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (kemasan belum dibuka).

CATATAN



Laporan ciri-ciri produk seperti dalam helaian data teknis telah ditentukan pada suhu 20°C kecuali dinyatakan sebaliknya.

Membersihkan kembali: Jika batch priming, ketika benda yang dilapisi terpapar ke lingkungan terbuka (misalnya di luar bilik semprotan) benda harus dibersihkan kembali sebelum lapisan atas dengan 1-951 Silicone Remover, setelah 1 jam dari aplikasi dan hingga 48 jam. Bersihkan menggunakan metode kering. Jet mencuci bagian plastik yang baru dicat tidak dianjurkan dalam waktu satu minggu dari aplikasi cat yang direkomendasikan dan proses curing.