



DEBEER
REFINISH

1-7510
Epoxy Primer White

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

1-7510 Epoxy Primer White je vysoko plnivý epoxidový základný lak s jednoduchou aplikáciou rozprašovaním, ktorý sa vyznačuje dobrou odolnosťou voči chemickým látkam. Možná je aplikácia spôsobom mokrý na mokrý.

POMER MIEŠANIA



Leštenie: 2 : 1 Primer : Hardener + 15% Uni Thinner
Nebrúsené: 2 : 1 Primer : Hardener + 20% Uni Thinner

ZLOŽKY



1-70 Epoxy Primer Hardener
1-141 Uni Thinner Fast
1-151 Uni Thinner Medium
1-161 Uni Thinner Slow

NASTAVENIE PIŠTOLE



	DÝŽA (MM)	TLAK VZDUCHU (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE (stredotlak)	1,3-1,8	1,8-2,0/26-29
Bez vzduchu/ Vzduchová zmes	0,009-0,011/40 °	160-200/2100-2900

PRÍSADY



APLIKÁCIA



Leštenie: 1-2 vrstvy, 50-80 µm (2,0-3,15 mil)
Nebrúsené: 1 náter, 50 µm (2,0 mil)

PRÍPRAVA POVRCHU



Čistenie: Vyčistiť s 1-951 Silicone Remover spôsobom zotrieť/vyutierať. Leštenie: Povrch dôkladne ošmirgľujte brúsnym kotúčom P180 na suchý zips. Pri príprave na galvanické pokovovanie a povrchové úpravy OEM ošmirgľovať brúsnym kotúčom P240 na suchý zips alebo brúsnou podložkou. Čistenie: Keď je základ pripravený, zopakujte proces čistenia.



Maskovať celé vozidlo, aby sa eliminovalo nežiaduce nadmerné rozprašovanie.

ODVETRANIE A ČAS SUŠENIA



SUŠENIE NA VZDUCHU 20°C / 68°F		VYNÚTENÉ SUŠENIE 60°C / 140°F	
Odvetrávanie	45 minút	Odvetrávanie	10 - 20 minút
Bez prachu	45 minút	Bez prachu	-
Suché na manipuláciu	16 hodín	Suché na manipuláciu	60 minút
Suché na olepenie	16 hodín	Suché na olepenie	60 minút
Suché na brúsenie	16 hodín	Suché na brúsenie	60 minút
Suché na leštenie	-	Suché na leštenie	-



Doby potrebné na počiatočnú fázu sušenia pri spôsobe aplikovania mokrý na mokrý je 45 minút.

ĎALŠIA VRSTVA



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

PODKLAD



Vytvrdené a ošmirgľované staré náterové systémy na: kove, (oceľ-zinok-hliník) alebo ošmirgľovanom polyesterovom podklade.

DOBA SPRACOVATEĽNOSTI PRI 20°C



24 hodín

FYZICKÉ ÚDAJE

PREDPISY EÚ		
Kód VOC	2004/42/IB(c)(540)536	
Subkategória výrobku (podľa smernice č. 2004/42/EC) a max. obsah VOC (ISO 11890-1/2) na použitie pripraveného výrobku.	IIB/c. Základný náter - povrchová úprava/trmel a bežný základný náter na kov. Medzné hodnoty EÚ: 540 g/l. (2007) Tento výrobok má maximálny obsah 536 g/l VOC.	
Chemická báza	2K epoxidový základný náter	
Fyzikálne vlastnosti	Viskozita (RTS)	17 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Merná hmotnosť (g/l) Brúsenie	1,269
	Merná hmotnosť (g/l) Mokrý na mokré	1,253
	Bod vznetenia, uzavretá nádoba	18,5°C / 65,3°F
	Obj. % tuhých látok Brúsenie	40
	Obj. % tuhých látok Mokrý na mokré	38,3
	Spotreba Brúsenie	7 m ² /L/60 µm 285 ft ² /Gal/2,4 mil
	Spotreba Mokrý na mokré	13 m ² /L/30 µm 525 ft ² /Gal/1,2 mil
	Lesk	Matný
	Farba	Biela

Údaje v tomto liste predstavujú typické hodnoty. Keďže premenné pri aplikácii sú dôležitým faktorom pre správanie produktu, tieto informácie majú slúžiť iba ako všeobecná pomôcka. Spoločnosť Val spar nepreberá žiadny záväzok ani zodpovednosť za použitie týchto informácií. AK SPOLOČNOSŤ VALSPAR PÍŠOMNE NESCHVAĽUJE, SPOLOČNOSŤ VALSPAR NEPOSKYTNJE ŽIADNE ZÁRUKY, VYSLOVNÉ ANI PREDPOKLADANÉ, A ODMIETA AKÉKOLIEK PREDPOKLADANÉ ZÁRUKY VRÁTANE ZÁRUK OBCHODOVATEĽNOSTI ALEBO VHODNOSTI NA KONKRÉTNY ÚČEL ALEBO NEPORUŠENIA PATENTOV. SPOLOČNOSŤ VALSPAR NEBUDE ZODPOVEDNÁ ZA ŽIADNÉ ŠPECIÁLNE, SPRIEVODNÉ ANI NÁSLEDNÉ SKODY. Vaším jediným prostriedkom na nápravu akéhokoľvek nedostatku tohto produktu je výmena chybného produktu alebo vrátenie jeho kúpnej ceny, podľa nášho výberu. © 2012 The Valspar Corporation. Všetky práva vyhradené.

Revision Date: May 2019

valspar
AUTOMOTIVE



DEBEER
REFINISH

1-7510
Epoxy Primer White

OCHRANA



Používajte vhodnú ochranu dýchacích ciest (*odporúčame používať respirátor na prísun čerstvého vzduchu*).

Podrobnejšie informácie nájdete prostredníctvom tohto odkazu na hárok bezpečnostných údajov:

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

ČISTENIE



1-051 Gun Cleaner

SKLADOVATEĽNOSŤ

Minimálne 2 roky; (za normálnych skladovacích podmienok 10 - 30°C/50 - 90°F) (neotvorený kontajner).

POZNÁMKY



Môže sa ošmirgľovať pri spôsobe aplikovania mokrý na suchý. Vzhľadom na veľkú rozmanitosť hliníkových dielov sa najskôr sa obráťte na dodávateľa.