

INFORMACJE OGÓLNE

1-60 1K Plastic Primer jest adhezyjnym podkładem gruntującym opartym na specjalnych żywicach w celu zwiększenia adhezji na nowych niezagruntowanych częściach z tworzyw sztucznych dla przemysłu naprawy samochodów. Specjalna uwaga: 1-60 1K Plastic Primer można zastosować jako dodatek adhezyjny do tworzyw sztucznych w połączeniu z 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey G5907, unikając nakładania kolejnej warstwy i oszczędzając na czasie schnięcia. Patrz w dokumentacji technicznej 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey G5907 TDS po Instrukcje. (Ten układ zalecany jest z 8-746 High Production Non-Sanding Primer a nie z innymi podkładami gruntującymi/wypełniającymi DeBeer).

PROPORCJE MIESZANIA



USTAWIANIE PISTOLETU



	DYSZA (MM)	CIŚNIENIE POWIETRZA (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

NAKLADANIE



1 warstwa 10-20 µm (0,4-0,8 ml).

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



SUSZENIE NA POWIETRZU 20°C / 68°F		WYMUSZONE SUSZENIE 60°C / 140°F	
Odparowanie	15 - 20 minut	Odparowanie	-
Suchy dla kurzu	20 minut	Suchy dla kurzu	-
Suchy w dotyku	-	Suchy w dotyku	-
Suchy dla taśmy	-	Suchy dla taśmy	-
Suchy do szlifowania	-	Suchy do szlifowania	-
Suchy do polerowania	-	Suchy do polerowania	-

Po ponad 2-godzinnym suszeniu warstwy 1-60 1K Plastic Primer przeszlirować powłokę za pomocą włókniny szlifierskiej o drobnym uziarnieniu lub jej odpowiednikiem oraz ponownie nałożyć 1-60 1K Plastic Primer

PODŁOŻA



PLASTIC SUBSTRATE CODE	TYPE
PP-EPDM	Flexible Plastic
TPO	Flexible Plastic
ABS	Medium Plastic
PUR	Flexible- Soft/Hard Plastic
PA	Hard Plastic

Wszystkie rodzaje powszechni tworzyw sztucznych stosowanych obecnie do produkcji części zewnętrznych OEM oraz w branży napraw samochodów. Nie używać z polietylenem (PE) i czystym polipropylenem (PP) Nie używać do wstępnie zagruntowanych części z tworzyw sztucznych, jeśli nie ma pewności co do typu plastiku, sprawdzić przyczepność przed rozpoczęciem renowacji.

ŻYWOTNOŚĆ MIESZANKI W 20°C (68°F)



SKŁADNIKI



DODATKI



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



- Usunąć środek antyadhezyjny przez zmycie podłoża gorącą wodą z mydłem i szlifowanie drobną włókniną ścierną lub odpowiednikiem.
- Dokładnie spłukać podłoże czystą wodą.
- Wysuszyć podłoże przez przedmuchiwanie, odtłuścić za pomocą 1-951 Silicone Remover



Zamaskuj cały pojazd, aby wyeliminować niepożądane zapylenie.

NASTĘPNA WARSTWA



DeBeer 2-składnikowy podkład/wypełniacz
 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

Z wyjątkiem podkładów epoksydowych i reaktywnych. W przypadku elastycznych i miękkich tworzyw sztucznych dodać 10 - 30% 47-39 2K Elastic do systemów 2K, przed dodaniem utwardzacza a także, w razie potrzeby, rozcieńczalnika.

DANE FIZYCZNE

PRZEPISY UNIJNE		
Kod VOC	2004/42/IIIB(e)(840)830	
Podkategoria produktu (zgodnie z dyrektywą 2004/42/EC) i maksymalna zawartość VOC (lotnych związków organicznych) (ISO 11890-1/2) w produkcie gotowym do użycia	IIB/e. Specjalne wykończenia - wszystkie rodzaje. Wartości graniczne UE: 840 g/L (2007). Produkt ten zawiera maksymalnie 830 g/l VOC.	
Baza chemiczna	Żywice specjalne	
Właściwości fizyczne	Lepkość (RTS)	12 Dincup 4 / 20°C
	Ciężar właściwy (kg/l)	0.874
	Temperatura zapłonu tygiel zamknięty	24°C / 75.2°F
	Obj. % cząstek stałych	4,4
	Wydajność	9 m ² /L/50 µm 365 ft ² /Gal/0.2 mil
	Potysk	Mat
	Kolor	-

OCHRONA


Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (zaleca się stosowanie maski z doprowadzeniem świeżego powietrza).

W celu otrzymania szczegółowych informacji należy kliknąć poniższy link do arkusza kart charakterystyki:

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

CZYSZCZENIE


1-051 Gun Cleaner

PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA

Minimalny okres: 3 lata; (W normalnych warunkach przechowywania 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (nieotwarte opakowania).

UWAGI
