

INFORMACJE OGÓLNE

8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 to wielofunkcyjny poliuretanowy podkład o dużej zawartości części stałych. Ten podkład może być użyty jako standardowy podkład bez szlifowania (mokro na mokro) lub do prawidłowo oczyszczonych, zmatowanych i niezmatawanych paneli OEM pokrytych elektrostatycznie. Opracowany na rynek lakierów samochodowych, dostosowany do małych i większych napraw. Dostępne kolory: biały, szary i czarny. Biały i czarny mogą zostać połączone w celu uzyskania wszystkich sześciu odcieni szarości. Formuły te są dostępne w naszym systemie ICRIS. 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 można stosować bezpośrednio na odpowiednio przygotowanych częściach samochodowych z tworzyw sztucznych, takich jak PP-EDM, TPO, ABS, PUR i PA, gdy zamiast rozcieńczalnika stosowany jest podkład DeBeer 1-60 1K Plastic Primer.

PROPORCJE MIESZANIA



3 : 1 Podkład : Utwardzacz MS + 10% rozcieńczalnika
 3 : 1 Podkład : Utwardzacz HS + 10% rozcieńczalnika
 5 : 1 Podkład : Utwardzacz HS420 + 25% rozcieńczalnika

USTAWIANIE PISTOLETU



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

NAKŁADANIE



1 warstwa 30 - 35 µm (1,2 - 1,4 mil)

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



SUSZENIE NA POWIETRZU 20°C / 68°F		WYMUSZONE SUSZENIE 60°C / 140°F	
Odparowanie	12 minut	Odparowanie	Nie susz ręcznie
Suchy dla kurzu	-	Suchy dla kurzu	Nie susz ręcznie
Suchy w dotyku	-	Suchy w dotyku	Nie susz ręcznie
Suchy dla taśmy	-	Suchy dla taśmy	Nie susz ręcznie
Suchy do szlifowania	-	Suchy do szlifowania	Nie susz ręcznie
Suchy do polerowania	-	Suchy do polerowania	Nie susz ręcznie

W przypadku kiedy podkład 8-746 używany jest w połączeniu z 1-60 1K Plastic primer przyczepność na podłożach z tworzyw sztucznych zostanie osiągnięta po pewnym czasie. Optymalna przyczepność jest uzyskiwana po 2 dniach utwardzania, przy uwzględnieniu zadanej grubości warstwy, czasu odparowania i czasu schnięcia.

ŻYWIOTNOŚĆ MIESZANKI W 20°C (68°F)



60 minut

SKŁADNIKI



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
 (zalecane w przypadku temperatur powyżej 25°C).

PODŁOŻA



Prawidłowo oczyszczone, oszlifowane, malowane elektrostatycznie powierzchnie OEM. Prawidłowo wyczyszczony i oszlifowany oryginalny system farb OEM. Metal goty nieprzekraczający 10 cm² (zalecany 1-15 Washprimer). Malowanie części z tworzyw sztucznych: 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 można aplikować bezpośrednio na odpowiednio oczyszczone i przygotowane części samochodowe z tworzywa sztucznego. Zastosować proporcje mieszania jak wyżej i zamienić rozcieńczalnik na 1-60 1K Plastic Primer. Stosować na typowe samochodowe tworzywa sztuczne. Ta mieszanka może być również stosowana na odpowiednio oczyszczonych, nieszlifowanych i zmatowanych panelach OEM z powłokami nanoszonymi elektrostatycznie.

Jeśli żelkot GRP zostanie przetamany do włókien, **NIE należy stosować 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907.**

DODATKI



47-39 2K Elastic (dodać 5-35% objętości)

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Przemyć powierzchnię za pomocą 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser lub łagodnego detergentu i wody, spłukać wodą i osuszyć. Odtłuścić powierzchnię za pomocą 1-951 Silicone Remover i wytrzeć do sucha czystą szmatką, zanim produkt podeschnie. W razie potrzeby szlifowanie końcowe, P400 w przypadku zagruntowania kompletnego panelu, naprawy punktowe/ gruntowanie miejscowe: końcowe szlifowanie P500. Odtłuścić powierzchnię za pomocą 1-951 Silicone Remover i wytrzeć do sucha czystą szmatką, zanim produkt odparuje. Przygotowanie powierzchni z tworzywa sztucznego, należy zapoznać się z kartą techniczną podkładu 1-60 1K Plastic Primer, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zalecanego przygotowania części z tworzyw sztucznych.

Zamaskuj cały pojazd, aby wyeliminować niepożądane zapylenie.

Po 48 godzinach przed aplikacją powłoki wierzchniej, konieczne jest dokładne przeszlifowanie P400 - P500.



NASTĘPNA WARSTWA



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

Aby uzyskać najlepszy efekt zalecamy użycie lakierów bezbarwnych HS420.

DANE FIZYCZNE

PRZEPISY UNIJNE 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907		
Kod VOC	2004/42/IIIB(c)(540)480	
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/c. Podkład - wypełniacz i podkład ogólny (do metalu) Wartości graniczne UE: 540 g/l (2007). Produkt ten zawiera maksymalnie 480 g/l VOC.	
Baza chemiczna	Podkład poliuretanowy 2K	
Właściwości fizyczne	Lepkość (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Cieężar właściwy (kg/l)	1.344
	Temperatura zapłonu tygiel zamknięty	28°C / 82°F
	Obj. % cząstek stałych	42.3
	Grubość powłoki	30 - 35 µm 1.2 - 1.4 mil
	Wydajność	14 m²/L/30 µm 570 ft²/Gal/1.2 mil
	Potysk	Niski potysk
	Kolor	Szary

PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA



Przegląd aktualnych czasów przydatności do użycia można znaleźć po kliknięciu następującego odnośnika:

Lista czasów przydatności do użycia DeBeer

CZYSZCZENIE



1-051 Gun Cleaner

PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA

Minimalny okres: 2 lata; (w normalnych warunkach przechowywania 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (nieotwarte opakowania).

UWAGI



Wszystkie właściwości produktu podane w karcie danych technicznych są określone w temperaturze 20°C/68°F, o ile nie wskazano inaczej.

Ponowne czyszczenie: W przypadku gruntowania seryjnego, gdy kryty powłoką obiekt wystawiony jest na działanie otwartego środowiska (np. na zewnątrz kabiny lakierniczej), obiekt należy przed nałożeniem powłoki górnej ponownie oczyścić 1-951 Silicone Remover w czasie od 1 godziny do 48 godzin od nałożenia warstwy. Oczyścić metodą wycierania do sucha. W ciągu tygodnia od zalecanej aplikacji lakieru i procesu utwardzania, nie zaleca się mycia ciśnieniowego świeżo malowanych części z tworzyw sztucznych.