

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 je univerzálny polyuretánový vysokotuhý plnič (mokrý na mokrý). Tento plnič možno použiť ako bežný nebrúsený základný lak alebo ako vhodne očistené, nebrúsené elektroforeticky lakované ryhované panely OEM. Na vykonávanie malých a väčších opráv pre trh prelakovania automobilov. Dodáva sa v bielom, stredne šedom a čiernom odtieni, kombináciou čiernej a bielej možno získať všetky odtiene šedej, k týmto receptom možno získať prístup v našom systéme ICRIS. 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 možno priamo nanášať na vhodne pripravené plastové automobilové diely PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA po zmiešaní DeBeer 1-60 1K Plastic Primer namiesto riedidiel.

POMER MIEŠANIA



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

ZLOŽKY



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 (odporúčané pre teploty nad 25°C).

NASTAVENIE PIŠTOLE



	DÝŽKA (MM)	TLAK VZDUCHU (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE (stredotlak)	1,3-1,4	2/29

APLIKÁCIA



1 náter, 30-35 µm (1,2-1,4 mil)

ODVETRANIE A ČAS SUŠENIA



SUŠENIE NA VZDUCHU 20°C / 68°F		VYNÚTENÉ SUŠENIE 60°C / 140°F	
Odvetrание	12 minút	Odvetrание	Nenechajte vysušiť
Bez prachu	-	Bez prachu	Nenechajte vysušiť
Suché na manipuláciu	-	Suché na manipuláciu	Nenechajte vysušiť
Suché na otepenie	-	Suché na olepenie	Nenechajte vysušiť
Suché na brúsenie	-	Suché na brúsenie	Nenechajte vysušiť
Suché na leštenie	-	Suché na leštenie	Nenechajte vysušiť

Ak používate prípravok 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 v kombinácii s 1-60 1K Plastic Primer, na plastových podkladoch sa včas vytvorí príľnavosť. Optimálna príľnavosť bude dosiahnutá po 2 dňoch vytvrdzovania pri zohľadnení špecifických hrúbok vrstiev, dôb odvetrávania a schnutia.

DOBA SPRACOVATEĽNOSTI PRI 20°C



60 minút

PODKLAD



Vhodne očistené, nebrúsené elektroforeticky lakované ryhované panely OEM. Vhodne očistené a obrúsené pôvodné náterové systémy OEM. Vhodne očistené, brúsené polyesterové lamináty vystužené GRP sklenenými vláknami 1-15 Washprimer. Odporúča sa čistý kov s plochou menej ako 10 cm² (1-15 Washprimer).

Nanášanie náteru na plastové diely: 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 možno aplikovať priamo na vhodne očistené a pripravené automobilové plastové diely. Použite vyššie uvedené miešacie pomery a riedidlo Uni Thinner % nahradte DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Použitie na bežných automobilových plastoch. Túto kombináciu zmesi možno tiež použiť na vhodne očistených, nebrúsených elektroforeticky lakovaných ryhovaných paneloch OEM.

Ak je gélový lak GRP porušený až po vlákna, 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 NEPOUŽÍVAJTE.

PRÍPRAVA POVRCHU



Povrch opláchnite prostriedkom 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser alebo slabým čistiacim prostriedkom, opláchnite vodou a nechajte vysušiť. Povrch pred odvetraním zotrite prípravkom 1-951 Silicone Remover a vyutierajte dosucha handričkou. Ak sa bude na celý panel nanášať základný náter/vykonávať opravy na mieste/miestne nanášať základný náteru, podľa potreby vykonajte záverečné brúsenie prípravkom P400; záverečné brúsenie prípravkom P500. Povrch pred odparením produktu zotrite prípravkom 1-951 Silicone Remover a vyutierajte dosucha handričkou. Postup prípravy plastového povrchu si pozrite v 1-60 1K Plastic Primer TDS pre podrobné informácie týkajúce sa odporúčanej prípravy plastových dielov.

Maskovať celé vozidlo, aby sa eliminovalo nežiaduce nadmerné rozprašovanie.

Pred nanášaním vrchného náteru sa povrch musí po 48 hodinách dôkladne prebrúsiť prípravkom P400-P500.

PRÍSADY


47-39 2K Elastic (pridať 5-35% objemu)

ĎALŠIA VRSTVA

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

**Aby ste dosiahli najlepší výsledok,
 odporúčame používať laky HS420.**
FYZICKÉ ÚDAJE

PREDPISY EÚ		
Kód VOC	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Subkategória výrobku (podľa smernice č. 2004/42/EC) a max. obsah VOC (ISO 11890-1/2) na použitie pripraveného výrobku.	IIIB/c. Základný náter - povrchová úprava/tmeľ a bežný základný náter na kov. Medzné hodnoty EÚ: 540 g/l. (2007) Tento výrobok má maximálny obsah 480 g/l VOC.	
Chemická báza	2K polyuretánový základný náter	
Fyzikálne vlastnosti	Viskozita (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Merná hmotnosť (g/l)	1.344
	Bod vznietenia, uzavretá nádoba	28°C / 82°F
	Obj. % tuhých látok	42.3
	Hrúbka filmu	30 - 35 µm
		1.2 - 1.4 mil
	Spotreba	14 m ² /L/30 µm
		570 ft ² /Gal/1.2 mil
	Lesk	Nizky lesk
	Farba	Sivá

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

Všetky uvádzané vlastnosti produktu v TDS sa určujú pri teplote 20 ° C, pokiaľ nie je uvedené inak.
Opätovné čistenie: Pri nanášaní základného náteru v dávkach sa musí lakovaný predmet, ktorý je vystavený vonkajšiemu prostrediu (napr. mimo lakovacej kabínky), po 1 hodine aplikovania znova vyčistiť prípravkom 1-951 Silicone Remover pred nanášaním vrchného náteru do 48 hodín. Spôsob očistenia a utrieť dosucha. Umývanie čerstvo natretých dielov prúdom vody sa neodporúča do jedného týždňa odporúčaného nanášania farby a vytvrdzovania.