

OBCENÉ INFORMACE

8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 je polyuretanový velmi pevný multifunkční základní nátěr (aplikovaný za mokra). Tento základní nátěr lze použít jako běžný nátěr bez broušení nebo pro správně očištěné, nebroušené OEM panely s elektroforetickým nátěrem. Pro povrchové úpravy v automobilovém průmyslu, malé i velké opravy. K dispozici v barvě bílé, středně šedočerné, bílé a černé. Lze kombinovat k přípravě všech šesti odstínů šedé. Tyto recepty získáte v našem systému ICR15. 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 lze přímo aplikovat na správně připravené automobilové plastové části, jako je například PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA, pokud použijete DeBeer 1-60 1K Plastic Primer namísto ředidla.

SMĚŠOVACÍ POMĚR



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

SLOŽKY



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 (Doporučeno pro teploty nad 25 °C).

NASTAVENÍ PISTOLE



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

APLIKACE



1 vrstva 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

ODTĚKÁNÍ A ČAS SCHNUTÍ



SCHNUTÍ NA VZDUCHU 20°C / 68°F		NUCENÉ SUŠENÍ 60°C / 140°F	
Odtěkání	12 minut	Odtěkání	Nepoužívejte nucené sušení.
Bez prachu	-	Bez prachu	Nepoužívejte nucené sušení.
Suché pro manipulaci	-	Suché pro manipulaci	Nepoužívejte nucené sušení.
Suché pro použití pásů	-	Suché pro použití pásů	Nepoužívejte nucené sušení.
Suché pro broušení	-	Suché pro broušení	Nepoužívejte nucené sušení.
Suché pro leštění	-	Suché pro leštění	Nepoužívejte nucené sušení.

Pokud se použije 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 v kombinaci s 1-60 1K Plastic Primer, k adhezi na plastové povrchy dojde časem. Optimální adheze bude dosaženo po 2 dnech tvrzení, s ohledem na určenou tloušťku vrstvy, doby odtěkání a čas sušení.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI PŘI 20°C (68°F)



60 minut

PODKLADY



Správně očištěné nebroušené zvlněné OEM panely s elektroforetickým nátěrem. Správně očištěné a broušené originální OEM lakovací systémy. Správně očištěné a broušené GRP polyesterové lamináty vyztužené skleněnými vlákny 1-15 Washprimer. Čistý kov o velikosti nepřesahující 10 cm² (doporučuje se 1-15 Washprimer).

Nátěry plastových částí: 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 lze aplikovat přímo na správně očištěné a připravené automobilové plastové části. Použijte směšovací poměry a nahraďte Uni Thinner % za DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Použijte na běžné automobilové plasty, jako je například PP-EDM, TPO, ABS, PUR a PA. Pokud si nejste jisti správným kódem plasty, vyzkoušejte adhezi před povrchovou úpravou. Tuto směsnou kombinaci lze použít na správně očištěné nebroušené zvlněné panely s OEM elektroforetickým nátěrem.

Pokud je gelový nátěr GRP poškozený skrz vlákna, nepoužívejte 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901.

PŘÍSADEY



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

PŘÍPRAVA POVRCHU



Omyjte povrch pomocí 9-851 WaterBase 900* Series Degreaser nebo jemným čistícím prostředkem a vodou, opláchněte vodu a osušte povrch. Otřete povrch pomocí 1-951 Silicone Remover a vytřete dosucha čistým hadříkem před odtěkáním produktu. Konečné broušení, v případě potřeby, P400 v případě základního nátěru celého panelu, místní opravy/místní základní nátěr. Konečné broušení pomocí P500. Otřete povrch pomocí 1-951 Silicone Remover a vytřete dosucha čistým hadříkem před vypařením produktu. Příprava plastového povrchu. Více informací o doporučené přípravě pro plastové části naleznete v technickém listu k 1-60 1K Plastic Primer.



Maskujte celé vozidlo, abyste eliminovali nežádoucí postřík.

Po 48 hodinách je zapotřebí důkladné broušení pomocí P400 - P500, než lze aplikovat vrchní nátěr.

NÁSLEDUJÍCÍ 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

Pro dosažení co nejlepšího výsledku doporučujeme použití čírého laku HS420.

ČIŠTĚNÍ



1-051 Gun Cleaner

SKLADOVATELNOST

Minimálně 2 roky; (za normálních skladovacích podmínek 10°C - 30°C) (v neotevřené nádobě).

POZNÁMKY



Všechny parametry produktu uvedené v technickém listě jsou stanoveny při teplotě 20 ° C, pokud není uvedeno jinak.

Opětovné čištění: Při dávkovém nátěru, když je natíraný objekt vystaven otevřenému prostředí (například mimo stříkací kabinu), je třeba objekt před vrchním nátěrem opětovně očistit pomocí 1-951 Silicone Remover, v době mezi 1 hodinou od aplikace do 48 hodin od aplikace. Metoda vtírání/vytírání Tryskové mytí čerstvě natřených plastů se nedoporučuje po dobu jednoho týdne od doporučené aplikace nátěru a procesu tvrzení.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

PŘEDPISY EU		
Kód VOC	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Dílčí kategorie produktu (podle směrnice 2004/42/ES) a max. obsah VOC (ISO 11980-1/2) výrobku připraveného k použití.	IIIB/c. Základní nátěr - povrchová úprava/nátěrový tmel a všeobecný základní nátěr na kov. Mezní hodnoty EU: 540 g/l (2007) Tento výrobek obsahuje maximálně 480 g/l VOC.	
Chemický základ	2K polyuretanový základní nátěr	
Fyzikální vlastnosti	Viskozita (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Měrná hmotnost (g/l)	1.307
	Bod vznícení v uzavřené nádobě	28°C / 82°F
	Objem pevných látek (%)	41,4
	Tloušťka vrstvy	30 - 35 µm
		1,2 - 1,4 mil
	Vydátnost	14 m ² /L/30 µm
		570 ft ² /Gal/1,2 mil
	Lesk	Nízký lesk
Barva	Černý	

OCHRANA



Používejte vhodnou ochranu dýchacích cest (*doporučujeme používat respirátor s přívodem čerstvého vzduchu*).

Podrobnější informace naleznete v bezpečnostním listu na odkazu:

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