

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 ist eine vielseitig einsetzbare Polyurethan-High-Solid-Grundierung (nass in nass). Dieser Grundierung kann im allgemeinen als schleiffreier Primer oder für ordnungsgemäß gereinigte, raue, ungeschliffene OEM-Neuteile für kleinere und größere Ausbesserungen verwendet werden. Für den Automobilmarkt für kleinere und größere Ausbesserungen. Erhältlich in Weiß, Mittelgrau und Schwarz, Weiß und Schwarz können zu allen sechs Grauton-Abstufungen kombiniert werden, auf diese Formeln kann auf unserem ICRIS System zugegriffen werden. 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 kann direkt auf gut vorbereitete Kunststoffteile, wie PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA, aufgetragen werden, wenn DeBeer 1-60 1K Plastic Primer anstelle des Verdünners beigemischt wird.

MISCHVERHÄLTNIS



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

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

ANWENDUNG



1 Schicht 30 - 35 µm (1.2-1.4 mil)

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



LUFTTROCKNUNG 20°C / 68°F		BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60°C / 140°F	
Ablüftzeit	12 Minuten	Ablüftzeit	Nicht schnelltrocknen
Staubtrocken	-	Staubtrocken	Nicht schnelltrocknen
Montagefest	-	Montagefest	Nicht schnelltrocknen
Abklebefest	-	Abklebefest	Nicht schnelltrocknen
Trocken zum Schleifen	-	Trocken zum Schleifen	Nicht schnelltrocknen
Trocken zum Polieren	-	Trocken zum Polieren	Nicht schnelltrocknen

Wird der 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 in Kombination mit dem 1-60 1K Plastic Primer verwendet, entwickelt sich die Haftung auf Kunststoffsubstraten mit der Zeit. Eine optimale Haftung wird nach 48 Stunden Aushärtung unter Berücksichtigung der vorgegebenen Schichtdicke, Ablüftzeiten und Trocknungszeiten erreicht.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



60 Minuten

KOMPONENTEN



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 (Empfohlen für Temperaturen über 25°C).

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



Gut gereinigte, ungeschliffene, angeraute OEM-e-Coat-Teile. Richtig gereinigtes und geschliffenes Original-OEM-Farbsystem. Gut gereinigte und geschliffene glasfaserverstärkte GFK-Polyesterlamine
 1-15 Washprimer. Blankes Metall nicht größer als 10 cm² (1-15 Washprimer empfohlen).

Lackierung von Kunststoffteilen: 8-746 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 kann direkt auf gut gereinigten und vorbereiteten Fahrzeug-Kunststoffteilen aufgetragen werden. Verwenden Sie die Mischverhältnisse oben und ersetzen Sie die Uni-Verdünnung % durch DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Verwendung auf gängigen Kraftfahrzeug-Kunststoffen. Diese Mischkombination kann auch auf gut gereinigten, ungeschliffenen, rauen OEM e-Coat-Teilen verwendet werden.

Wenn der Gelcoat des GFK bis zu den Fasern zerstört ist, verwenden sie NICHT 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901.

Nach 48 Stunden ist ein gründliches Schleifen mit P400 - P500 erforderlich, bevor das Decklacksystem aufgetragen werden kann.

ZUSATZSTOFFE



47-39 2K Elastic (hinzufügen 5-35% volumen)

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Oberfläche mit 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser oder milden Reinigern und Wasser reinigen mit Wasser abspülen und die Oberfläche trocknen. Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover abwischen und mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt ablüftet. Endschliff, falls erforderlich. Mit P400, wenn das ganze Teil grundiert wird, punktuelle Aufbesserungen / lokale Grundierung; Endschliff mit P500. Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover abwischen und mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt verdunstet. Vorbereitung der Kunststoffoberfläche, siehe das 1-60 1K Plastic Primer-TDB für ausführliche Informationen zur empfohlenen Vorbereitung von Kunststoffteilen.



Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschten Lacknebel zu vermeiden.

NÄCHSTE SCHICHT



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

Um das beste Ergebnis zu erzielen, empfehlen wir einen HS420 Klarlack zu verwenden.

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	IIIB/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/L (2007) Dieses Produkt enthält maximal 480 g/L VOC.	
Chemische Basis	2K Polyurethane Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RT5)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	1.307
	Flammpunkt	28°C / 82°F
	Vol.% Festkörper	41,4
	Schichtstärke	30 - 35 µm
		1,2 - 1,4 mil
	Verbrauch	14 m ² /L/30 µm
		570 ft ² /Gal/1,2 mil
Glanz	Niedriger Glanzgrad	
Farbe	Grau	

SICHERHEITSAUSRÜSTUNG



Geeigneten Atemschutz verwenden (*wir empfehlen die Verwendung eines Atemschutzgerätes mit Frischluftzufuhr*).

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte den folgenden Link zum Sicherheitsdatenblatt:

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

REINIGUNG



1-051 Gun Cleaner

HALTBARKEIT

Mindestens 2 Jahre; (Unter normalen Lagerbedingungen 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (ungeöffneter Behälter).

HINWEISE



Sofern nicht anders angegeben, werden alle Produkteigenschaften im technischen Merkblatt bei einer Temperatur von 20°C bestimmt.

Erneutes Reinigen: Bei Chargengrundierung, wenn das beschichtete Objekt einer offenen Umgebung (z.B. außerhalb einer Spritzkabine) ausgesetzt ist, muss das Objekt vor der Deckbeschichtung mit 1-951 Silicone Remover 1 Stunde und bis zu 48 Stunden nach dem Auftragen erneut gereinigt werden. Auftragen und abwischen Methode. Das Waschen mit Dampfstrahlen und Waschanlagen von frisch lackierten Kunststoffteilen wird innerhalb einer Woche nach der empfohlenen Lackierung und Aushärtung nicht empfohlen.