



INFORMATION GÉNÉRALE

Le 1-60 1K Plastic Primer est un primaire d'adhérence formulé à partir de résines spécialement conçues pour améliorer l'adhérence sur les pièces en plastique brutes utilisées dans le secteur de la finition automobile. Remarque spéciale: le 1-60 1K Plastic Primer peut être utilisé comme additif d'adhérence pour les plastiques avec le 8-746 High Production Non-Sanding Primer afin de gagner du temps lors de l'application et du séchage. Se reporter à la fiche technique du 8-746 High Production Non-Sanding Primer pour obtenir les instructions. (Ce système est recommandé avec le 8-746 High Production Non-Sanding Primer et avec aucun autre primaire/surfaceur DeBeer).

RAPPORT DE MÉLANGE



REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
Haute efficacité	1,3-1,4	2/29

APPLICATION



1 couche 10 - 20 µm (0,4-0,8 mil)

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



	SÉCHAGE AIR	SÉCHAGE FORCÉ
Temps d'évaporation	15 - 20 minutes	Temps d'évaporation -
Hors poussière	20 minutes	Hors poussière -
Manipulable	-	Manipulable -
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher -
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer -
Prêt à polir	-	Prêt à polir -

Au-delà de 2 heures de séchage, poncer à l'aide de scotch-brite fin ou d'un produit équivalent et appliquer une nouvelle couche du 1-60 1K Plastic Primer.

SUPPORT



CODE DU SUPPORT EN MATIÈRE PLASTIQUE	TYPE
PP-EPDM	Plastique flexible
TPO	Plastique flexible
ABS	Plastique semi-rigide
PUR	Flexible - Plastique souple/rigide
PA	Plastique rigide

Tous les types de plastiques courants actuellement utilisés dans la fabrication de pièces d'extérieur par les constructeurs et dans le secteur de la finition automobile. Ne pas utiliser sur du polyéthylène (PE) et du polypropylène pur (PP). Ne pas utiliser sur des pièces en plastique préalablement apprêtées. En cas de doute sur le type de plastique, tester l'adhérence avant de procéder à la finition.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



COMPOSANTS



ADDITIFS



PRÉPARATION DE SURFACE



Retirer l'agent de démoulage en nettoyant le support avec de l'eau chaude et savonneuse et du scotch-brite fin ou un produit équivalent. Rincer soigneusement le support à l'eau claire. Sécher le support à l'air et dégraisser à l'aide du 1-951 Silicone Remover. Poncer les pièces en plastique brutes à l'aide de scotch-brite fin pour les supports lisses ou de scotch-brite moyen/gros pour les supports texturés. Dégraisser à nouveau à l'aide du 1-851 Antistatic Degreaser.

Cacher entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



DeBeer Primaire/surfaceur 2K
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

Sauf primaires Epoxy et Washprimer. Pour les plastiques souples et mous, ajouter 10 à 30 % du 47-39 2K Elastic aux systèmes de peinture 2K avant d'ajouter le durcisseur et le diluant, le cas échéant.



DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(e)(840)830	
Sous-catégorie de produit (selon la directive 2004/42/CE) et teneur max. en COV (ISO 11890-1/2) du produit prêt à l'emploi.	IIIB/e. Finitions spéciales - Tous types. Valeurs limites UE : 840 g/l. (2007). Ce produit contient au maximum 830 g/l COV.	
Base Chimique	Résines spéciales	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	12 Dincup 4 / 20°C
	Densité Relative (g/l)	0,874
	Point Éclair en Vase Clos	24°C / 75,2°F
	Pourcentage de matières solides	4,4
	Rendement	9 m ² /L/50 µm 365 ft ² /Gal/0,2 mil
	Brillance	Mat
	Couleur	-

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité disponible depuis le lien suivant :

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

NETTOYAGE



1-051 Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

Minimum 3 ans ; (sous des conditions de stockage normales 10°C-30°C/50°F-90°F) (emballage fermé).

NOTES

