

INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 è un primer alto solido di poliuretano multiuso (bagnato su bagnato). Questo primer può essere utilizzato come primer non carteggiabile generale o per una pulizia accurata di pannelli con rivestimento E-Coat OEM non carteggiabili scanalati. Per il mercato dell'industria dell'autoriparazione, piccole e grandi riparazioni. Disponibile in bianco, grigio medio e nero. Bianco e nero possono essere combinati per produrre tutte le sei tonalità di grigio. Queste formule sono accessibili dal nostro sistema ICRIS. 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 può essere applicato direttamente su pezzi in plastica per il settore automobilistico adeguatamente preparati, come PP-EDM, TPO, ABS, PUR e PA, quando si miscela DeBeer 1-60 1K Plastic Primer anziché i diluenti.

RAPPORTO DI MISCELAZIONE



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

SETTAGGIO AEROGRAFO



	UGELLO (MM)	PRESSIONE DELL'ARIA (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

APPLICAZIONE



1 mano 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

APPASSIMENTO, ESSICCAZIONE



	Essiccazione ad aria a 20°C / 68°F	Essiccazione forzata a 60°C / 140°F	
Appassimento	12 minuti	Appassimento	-
Fuori polvere	-	Fuori polvere	-
Maneggiabile	-	Maneggiabile	-
Nastrabile	-	Nastrabile	-
Carteggiabile	-	Carteggiabile	-
Lucidabile	-	Lucidabile	-

Nel caso in cui il 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 in combinazione con il 1-60 1K Plastic Primer, l'adesione sui substrati in plastica si svilupperà nel tempo. Si raggiungerà l'adesione ottimale dopo 2 giorni di vulcanizzazione, quando si tenga conto dello spessore dello strato specificato, dei tempi di appassimento e dei tempi di asciugatura.

VITA UTILE A 20°C (68°F)



60 minuti

COMPONENTI



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

8-539 HS420 Speed Clear Additive (Consigliato per temperature superiori a 25°C).

SUBSTRATO



Pannelli E-Coat OEM scanalati non carteggiati, accuratamente puliti. Sistema di verniciatura OEM originale adeguatamente pulito e carteggiato. Laminati di poliestere rinforzati con fibra di vetro GRP adeguatamente puliti e carteggiati 1-15 Washprimer. Metallo nudo al di sotto dei 10 cm² (1-15 Washprimer consigliato).

Verniciatura di pezzi di plastica: 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901 può essere applicato direttamente a pezzi in plastica per il settore automobilistico adeguatamente puliti e preparati. Utilizzare i rapporti di miscelazione indicati sopra e sostituire la % di Uni Thinner con DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Utilizzare su plastiche comunemente utilizzate per il settore automobilistico. Questa combinazione di miscelazione può anche essere utilizzata su pannelli E-Coat OEM scanalati non carteggiati accuratamente puliti.

Se il gelcoat del GRP è scomposto a tal punto che le fibre di poliestere sono esposte, NON usare 8-74640 High Production Non-Sanding Primer Black GS901.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



Lavare la superficie con 9-851 WaterBase 900+ Series Degreaser o un detergente delicato e acqua, risciacquare con acqua e asciugare la superficie. Pulire la superficie con 1-951 Silicone Remover e asciugare con un panno pulito prima che il prodotto appassisca. Carteggiatura finale, se necessaria, P400 se il pannello completo sarà sottoposto a una mano di fondo, riparazioni localizzate/ mano di fondo localizzata; carteggiatura finale con P500. Pulire la superficie con 1-951 Silicone Remover e asciugare con un panno pulito prima che il prodotto evapori. Preparazione della superficie in plastica, fare riferimento al TDS 1-60 1K Plastic Primer per i dettagli completi sulla preparazione consigliata per le parti in plastica.

Mascherare tutto il veicolo per evitare eccessi di materiale spruzzato. Dopo 48 ore è necessario carteggiare accuratamente con P400-P500 prima di poter applicare il sistema di finitura.

ADDITIVI


47-39 2K Elastic (aggiungere il 5-35% di volume)

PROSSIMA MANO

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

Al fine di ottenere il miglior risultato, si consiglia l'uso di trasparenti HS420.
DATI FISICI

REGOLAMENTI EU		
Codice COV	2004/42/IB(c)(540)480	
Sottocategoria di prodotto (in base alla direttiva 2004/42/CE) e contenuto VOC max (ISO 11890-1/2) del prodotto pronto al consumo.	II/B/c. Primer fondo universale (metallo). Valori limite UE: 540 g/L (2007) Questo prodotto contiene un massimo di 480 g/L COV.	
Base chimica	2K Primer poliuretano	
Proprietà fisiche	Viscosità (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso specifico (kg/l)	1.307
	Punto d'infiammabilità	28°C / 82.4°F
	Volume % solido	41.4
	Economia	
	Brillantezza	Lucentezza bassa
	Colore	Grigio

PROTEZIONE


Utilizzare adeguate protezioni respiratorie (raccomandiamo l'utilizzo di un respiratore di aria fresca).

Per informazioni più dettagliate, consultare la Scheda dati di sicurezza al seguente link:
<https://sds.de-beer.com>
PULIZIA


1-051 Gun Cleaner

STOCCAGGIO / DURATA


Minimo 2 anni; (In condizioni normali di stoccaggio 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (contenitore non aperto).

NOTE

Tutte le informazioni ed i risultati riportati nelle schede tecniche, sono stati effettuati ad una temperatura di 20°C, se non diversamente specificato.
Ripetere la pulizia: In caso di primer del lotto, quando l'oggetto rivestito viene esposto in un ambiente aperto (per esempio all'esterno di una cabina di verniciatura) l'oggetto deve essere pulito di nuovo con 1-951 Silicone Remover, dopo un'ora dall'applicazione e fino a 48 ore. Sistema a secco panno panno. Si sconsiglia il lavaggio a getto dei pezzi in plastica appena verniciati prima che sia trascorsa una settimana dal processo consigliato di applicazione e indurimento della vernice.