

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

8-86710 Allround Surfacer White kann für kleine bis große Reparaturarbeiten auf mehreren Fahrzeuguntergründen verwendet werden. Das Produkt kann direkt auf E-Coat grundierten Teilen aufgetragen werden und erfordert aufgrund des glänzenden Aussehens nach dem Trocknen keine zusätzliche Kontrollschicht (z.B. für Schleifhilfe).

Bei diesem TDS handelt es sich um die Schleifversion.

MISCHVERHÄLTNIS



3 : 1 Füller : MS Härter + max. 5% Verdünnung
 7 : 2 Füller : HS Härter + max. 5% Verdünnung
 6 : 1 Füller : HS420 Härter + max. 15% Verdünnung

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
HE	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

ANWENDUNG



2 - 3 Schicht 60 - 180 µm

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



	LUFTTROCKNUNG 20°C / 68°F	BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 40°C / 104°F	BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60°C / 140°F
Ablüftzeit	10 - 15 Minuten	10 - 15 Minuten	10 - 15 Minuten
Staubtrocken	-	-	-
Montagefest	-	-	-
Abklebefest	-	-	-
Trocken zum Schleifen	1,5 - 4 Stunden	45 - 60 Minuten	20 - 30 Minuten
Trocken zum Polieren	-	-	-

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



8-86710 Allround Surfacer White sollte nur auf gut geschliffenem/angerautem und entfettetem, grundierten blanken Stahl und grundierten Aluminium aufgetragen werden. Gut geschliffenes und entfettetes GFK, Polyesterfüller und alte Lacksysteme in gutem Zustand. Gründlich gereinigte und entfettete, nichtgeschliffene OEM-Grundierung. Blankes Metall nicht größer als 10 cm² (1-15 Washprimer empfohlen). Auf blankem Stahl und Aluminium 1-15 Washprimer für maximale Haltbarkeit und Rostschutz verwenden.

KUNSTSTOFF UNTERGRÜNDE



Substrat	8-86710 Mit Schleifen
ABS	Es hat eine gute Direkthaftung auf ABS, die Verwendung des 1-60 1K Plastic Primer ist nicht erforderlich.
PP	Der Verdüner kann durch den 1-60 1K Plastic Primer ersetzt werden. Es ist auch möglich, zuerst den 1-60 1K Plastic Primer aufzusprühen.
PP/EPDM	Der Verdüner kann durch den 1-60 1K Plastic Primer ersetzt werden. Es ist auch möglich, zuerst den 1-60 1K Plastic Primer aufzusprühen.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



TOPFZEIT (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
MS-Härter	25 - 30 min
HS-Härter	20 - 25 min
HS420-Härter	18 - 22 min

KOMPONENTEN



47-35 MS Hardener Fast
 47-55 MS Hardener Medium
 47-65 MS Hardener Slow
 8-130 HS Hardener Very Fast
 8-140 HS Hardener Fast
 8-150 HS Hardener Medium
 8-160 HS Hardener Slow
 8-430 HS420 Hardener Very Fast
 8-440 HS420 Hardener Fast
 8-450 HS420 Hardener Medium
 8-460 HS420 Hardener Slow
 1-141 Uni Thinner Fast
 1-151 Uni Thinner Medium
 1-161 Uni Thinner Slow

ZUSATZSTOFFE



47-39 2K Elastic

Siehe TDB von 47-39. Vor dem Härter hinzufügen.

TROCKNUNGSZEITEN UND ABSTAND FÜR IR (INFRAROT)



	Ablüftung	Teilweise Trocknung	Vollständige Trocknung
Maximal 3 Schichten	5 Minuten	8 Minuten	7 Minuten

AUF KUNSTSTOFF	Ablüftung	Teilweise Trocknung	Vollständige Trocknung
Maximal 3 Schichten	5 Minuten	8 Minuten	9 Minuten

Befolgen Sie die Empfehlungen für die IR-Ausrüstung für einen optimalen Abstand zwischen Objekt und IR-Lampen

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Die Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover vorreinigen. Auftragen und trockenwischen. Mit P180-P240-Körnung schleifen. Schleifrückstände vollständig mit Druckluft entfernen. Absaugen und mit 1-951 Silicone Remover reinigen. Auftragen und trockenwischen. Zum Vorschleifen kann P280-P320 eingesetzt werden, Endschliff mit P400 (Excenterschliff) vornehmen. Vorbereitung der Kunststoffoberfläche, siehe TDB von 1-60 1K Plastic Primer für ausführliche Informationen über die empfohlene Vorbereitung für Kunststoffteile.

Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschtes Overspray zu vermeiden.



NÄCHSTE SCHICHT



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

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)540	
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 540 g/l VOC.	
Chemische Basis	2K-Polyurethan-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RT5)	15 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	Mit MS-Härter: 1,37 (Weiß) Mit HS-Härter: 1,39 (Weiß) Mit HS420-Härter: 1,39 (Weiß)
	Flammpunkt	33°C / 91,4°F
	Vol.% Festkörper	Mit MS-Härter: 42 (Weiß) Mit HS-Härter: 44 (Weiß) Mit HS420-Härter: 45 (Weiß)
	Verbrauch	Mit MS-Härter: 7 m ² (Weiß) Mit HS-Härter: 8 m ² (Weiß) Mit HS420-Härter: 8 m ² (Weiß) (mit einer Schichtstärke von 60 µm)
	Glanz	Halbmatt
	Farbe	Weiß

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/en/debeer/choose_localization

REINIGUNG



1-051 Gun Cleaner

HALTBARKEIT



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

HINWEISE



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

8-86710 Allround Surfacer White kann für kleine bis große Reparaturarbeiten auf mehreren Fahrzeuguntergründen verwendet werden. Das Produkt kann direkt auf E-Coat grundierten Teilen aufgetragen werden. Die Nass in Nass Version, wird mit einer geschlossenen Schicht appliziert und kann nach 15 Minuten überlackiert werden. Nach der Trocknung behält das Produkt sein glänzendes Aussehen.

Bei diesem TDS handelt es sich um die Nicht-Schleifversion (Nass in Nass).

MISCHVERHÄLTNIS



- 3 : 1 Füller : MS Härter + max. 10% Verdünnung
- 7 : 2 Füller : HS Härter + max. 10% Verdünnung
- 6 : 1 Füller : HS420 Härter + max. 25% Verdünnung

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	1,8-2,0/26-29

ANWENDUNG



1 Schicht 25 - 40 µm

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



LUFTTROCKNUNG 20°C / 68°F		BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60°C / 140°F	
Ablüftzeit	15 Minuten	Ablüftzeit	-
Staubtrocken	-	Staubtrocken	-
Montagefest	-	Montagefest	-
Ablebefest	-	Ablebefest	-
Trocken zum Schleifen	-	Trocken zum Schleifen	-
Trocken zum Polieren	-	Trocken zum Polieren	-



Overspray-Fenster 15 Minuten bis 48 Stunden

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



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

KUNSTSTOFF UNTERGRÜNDE



Substrat	8-86710 Ohne Schleifen
ABS	Es hat eine gute Direkthaftung auf ABS, die Verwendung des 1-60 1K Plastic Primer ist nicht erforderlich.
PP	Es hat eine gute Direkthaftung auf PP, die Verwendung des 1-60 1K Plastic Primer ist nicht erforderlich.
PP/EPDM	Der Verdünnner kann durch den 1-60 1K Plastic Primer ersetzt werden. Es ist auch möglich, zuerst den 1-60 1K Plastic Primer aufzusprühen.

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

ZUSATZSTOFFE



47-39 2K Elastic

Siehe TDB von 47-39. Vor dem Härter hinzufügen.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



TOPFZEIT (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
MS-Härter	40 - 45 min
HS-Härter	30 - 35 min
HS420-Härter	37 - 45 min

OVERFLÄCHENVORBEREITUNG



Oberfläche mit 9-851 WaterBase 900* Series Degreaser oder mildem Reiniger und Wasser waschen. Mit Wasser abspülen und trocknen. Wischen Sie die Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover ab und trocknen Sie sie mit einem sauberen Tuch, bevor das Produkt abluftet. Abschließend bei Bedarf mit P400 schleifen, wenn das gesamte Fahrzeugteil grundiert wird. Aufbesserungen/lokale Grundierung: Endschliff mit P500. Wischen Sie die Oberfläche mit 1-951 Silicone Remover ab und trocknen Sie sie mit einem sauberen Tuch, bevor das Produkt verdunstet. Vorbereitung der Kunststoffoberfläche, siehe TDB von 1-60 1K Plastic Primer für ausführliche Informationen über die empfohlene Vorbereitung für Kunststoffteile. Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschtes Overspray zu vermeiden. Nach 48 Stunden ist ein gründliches Schleifen mit P400-500 erforderlich, bevor das Decklacksystem aufgetragen werden kann.

Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschtes Overspray zu vermeiden.

NÄCHSTE SCHICHT



MM 900 - 9999 WaterBase 900* Series
MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series

Für die besten Ergebnisse empfehlen wir die Verwendung von HS420-Klarlacken.

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie	2004/42/IIIB(c)(540)540	
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	II B/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/L (2007) Dieses Produkt enthält maximal 540 g/L VOC.	
Chemische Basis	2K-Polyurethan-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	14 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l)	Mit M5-Härter: 1,35 (Weiß) Mit H5-Härter: 1,37 (Weiß) Mit HS420-Härter: 1,35 (Weiß)
	Flammpunkt	33°C / 91,4°F
	Vol.% Festkörper	Mit M5-Härter: 40 (Weiß) Mit H5-Härter: 42 (Weiß) Mit HS420-Härter: 41 (Weiß)
	Verbrauch	Mit M5-Härter: 13 m ² (Weiß) Mit H5-Härter: 14 m ² (Weiß) Mit HS420-Härter: 14 m ² (Weiß) (mit einer Schichtstärke von 30 µm)
	Glanz	Halbmatt
	Farbe	Weiß

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/en/debeer/choose_localization

REINIGUNG



1-051 Gun Cleaner

HALTBARKEIT



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

HINWEISE

