

INFORMATION GÉNÉRALE

8-867 Allround Surfacer Grey peut être utilisé pour des travaux de réparation de petite à grande envergure sur plusieurs substrats automobiles. Il peut être appliqué directement sur les pièces apprêtées par électrodeposition et ne nécessite aucune couche-guide supplémentaire en raison de son aspect brillant après séchage.

Cette fiche technique concerne la version non ponçable.

RAPPORT DE MÉLANGE



- 3 : 1 Surfacer : MS Hardener + max 10% Reducer
- 7 : 2 Surfacer : HS Hardener + max 10% Reducer
- 6 : 1 Surfacer : HS420 Hardener + max 25% Reducer

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
Haute efficacité	1,3-1,4	1,8-2,0/26-29

APPLICATION



1 couche 25 - 40 µm

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



	SÉCHAGE AIR 20°C / 68°F		SÉCHAGE FORCÉ 60°C / 140°F	
Temps d'évaporation	15 minutes	Temps d'évaporation	-	
Hors poussière	-	Hors poussière	-	
Manipulable	-	Manipulable	-	
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher	-	
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer	-	
Prêt à polir	-	Prêt à polir	-	



Période de retombées de brouillard de 15 minutes à 48 heures

SUPPORT



Panneaux à revêtements électrodeposés OEM non poncés, striés et correctement nettoyés. Système de peinture OEM d'origine, correctement nettoyé et poncé. Stratifiés en polyester renforcé de fibre de verre correctement nettoyés et poncés.
1-15 Washprimer. Métal nu ne dépassant pas 10 cm² (1-15 Washprimer recommandé).

SUPPORT PLASTIQUE



Substrat	8-867 Sans ponçage
ABS	Possède une bonne adhérence directe sur l'ABS, ne nécessite pas l'utilisation de 1-60 1K Plastic Primer.
PP	Possède une bonne adhérence directe sur l'PP, ne nécessite pas l'utilisation de 1-60 1K Plastic Primer.
PP/EPDM	Le diluant peut être remplacé par 1-60 1K Plastic Primer. Il est également possible de pulvériser d'abord 1-60 1K Plastic Primer.

COMPOSANTS



- 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

VIE EN POT À 20°C (68°F)



VIE EN POT (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
Durcisseurs MS	40 -45 min
Durcisseurs HS	30 -35 min
Durcisseurs HS420	37 -45 min

ADDITIFS



47-39 2K Elastic

Consulter la fiche technique de 47-39. Ajouter avant le durcisseur.

PRÉPARATION DE SURFACE



Laver la surface avec 9-851 WaterBase 900* Series Degreaser ou un détergent doux et de l'eau. Rincer à l'eau et sécher la surface. Nettoyer la surface avec 1-951 Silicone Remover et essuyer à l'aide d'un chiffon propre avant l'évaporation du produit. Effectuer un ponçage final, si nécessaire, au P400 si le panneau complet sera recouvert d'un primaire. Réparations ponctuelles / primaire local : ponçage final au P500. Nettoyer la surface avec 1-951 Silicone Remover et essuyer à l'aide d'un chiffon propre avant l'évaporation du produit. Pour la préparation des surfaces en plastique, se reporter à la fiche technique de 1-60 1K Plastic Primer pour plus d'informations sur la méthode recommandée. Masquer entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard. Après 48 heures, un ponçage minutieux au P400-P500 est requis avant l'application de la couche de finition.



Masquer entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



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

Pour obtenir les meilleurs résultats, nous recommandons l'utilisation des vernis HS420.

DONNÉES PHYSIQUES

RÈGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(c)(540)540	
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/c. Primaire - Surfacteur/mastic et primaire général (métal). Valeurs limites UE : 540 g/l. (2007) Ce produit contient au maximum 540 g/l COV.	
Base Chimique	2K Primaire polyuréthane	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	14 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Densité Relative (kg/l)	Avec durcisseurs MS: 1.37 (Gris) Avec durcisseurs HS: 1.39 (Gris) Avec durcisseurs HS420: 1.38 (Gris)
	Point Éclair en Vase Clos	33°C / 91,4°F
	Pourcentage de matières solides	Avec durcisseurs MS: 40 (Gris) Avec durcisseurs HS: 43 (Gris) Avec durcisseurs HS420: 42 (Gris)
	Rendement	Avec durcisseurs MS: 13 m ² (Gris) Avec durcisseurs HS: 14 m ² (Gris) Avec durcisseurs HS420: 14 m ² (Gris) (avec une épaisseur de couche de 30 µm)
	Brillance	Brillance œuf
	Couleur	Gris

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/en/debeer/choose_localization

NETTOYER



1-051 Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE



Minimum de 2 ans (dans des conditions normales d'entreposage, 10°C à 30°C (de 50°F à 90°F)) (contenant non ouvert).

NOTES



INFORMATION GÉNÉRALE

8-867 Allround Surfacer Grey peut être utilisé pour des travaux de réparation de petite à grande envergure sur de nombreux substrats automobiles ; il offre une excellente ponçabilité et peut être poncé dans les 2 heures à 20°C. Il peut être appliqué directement sur les pièces apprêtées par électrodéposition et ne nécessite aucune couche-guide supplémentaire en raison de son aspect brillant après séchage.

Cette fiche technique concerne la version ponçable.

RAPPORT DE MÉLANGE



3 : 1 Surfacer : MS Hardener + max 5% Reducer
 7 : 2 Surfacer : HS Hardener + max 5% Reducer
 6 : 1 Surfacer : HS420 Hardener + max 15% Reducer

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR/PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
Haute efficacité	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

APPLICATION



2 - 3 couches 60-180 µm

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



	SÉCHAGE AIR 20°C / 68°F	SÉCHAGE FORCÉ 40°C / 104°F	SÉCHAGE FORCÉ 60°C / 140°F
Temps d'évaporation	10 - 15 minutes	10 - 15 minutes	10 - 15 minutes
Hors poussière	-	-	-
Manipulable	-	-	-
Prêt à cacher	-	-	-
Prêt à poncer	1,5 - 4 heures	45 - 60 minutes	20 - 30 minutes
Prêt à polir	-	-	-

SUPPORT



8-867 Allround Surfacer Grey ne doit être appliqué que sur de l'acier nu apprêté et de l'aluminium apprêté bien poncé/décapé et dégraissé. PRV bien poncé et dégraissé, enduits polyester et anciens systèmes de peinture en bon état. Primaire OEM bien nettoyé et dégraissé, non poncé.

Métal nu ne dépassant pas 10 cm² (1-15 Washprimer recommandé).

Sur l'acier nu et l'aluminium, utiliser 1-15 Washprimer pour une durabilité et une protection contre la rouille maximales.

SUPPORT PLASTIQUE



Substrat	8-867 Avec ponçage
ABS	Possède une bonne adhérence directe sur l'ABS, ne nécessite pas l'utilisation de 1-60 1K Plastic Primer.
PP	Le diluant peut être remplacé par 1-60 1K Plastic Primer. Il est également possible de pulvériser d'abord 1-60 1K Plastic Primer.
PP/EPDM	Le diluant peut être remplacé par 1-60 1K Plastic Primer. Il est également possible de pulvériser d'abord 1-60 1K Plastic Primer.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



VIE EN POT (+3 SEC/ DIN CUP 4 @ 20C)	
Durcisseurs MS	25 - 30 min
Durcisseurs HS	20 - 25 min
Durcisseurs HS420	18 - 22 min

COMPOSANTS



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

ADDITIFS



47-39 2K Elastic

Consulter la fiche technique de 47-39. Ajouter avant le durcisseur.

TEMPS DE SÉCHAGE ET DISTANCE IR (INFRAROUGE)



	Temps d'évaporation	Demi-cuisson	Cuisson complète
Maximum 3 couches	5 minutes	8 minutes	7 minutes
SUR LE PLASTIQUE			
	Temps d'évaporation	Demi-cuisson	Cuisson complète
Maximum 3 couches	5 minutes	8 minutes	9 minutes

Suivre les recommandations relatives à l'équipement IR pour une distance optimale entre l'objet et les lampes IR

PRÉPARATION DE SURFACE



Pré-nettoyer la surface avec 1-951 Silicone Remover. Dégraisser et essuyer. Poncer la surface avec du papier abrasif P180-P240. Éliminer tous les résidus de ponçage par air comprimé. Poncer, aspirer et nettoyer avec 1-951 Silicone Remover. Dégraisser et essuyer. Ponçage final avant application, P280-P320 sur bord à angle vif et P400 sur PRV. Pour la préparation des surfaces en plastique, se reporter à la fiche technique de 1-60 1K Plastic Primer pour plus d'informations sur la méthode recommandée.



Masquer entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

COUCHE SUIVANTE



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

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(c)(540)540	
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/c. Primaire - Surfacteur/mastic et primaire général (métal). Valeurs limites UE : 540 g/L (2007) Ce produit contient au maximum 540 g/L COV.	
Base Chimique	2K Primaire polyuréthane	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	15 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Densité Relative (kg/l)	Avec durcisseurs MS: 1,39 (Gris) Avec durcisseurs HS: 1,42 (Gris) Avec durcisseurs HS420: 1,42 (Gris)
	Point Éclair en Vase Clos	33°C / 91,4°F
	Pourcentage de matières solides	Avec durcisseurs MS: 42 (Gris) Avec durcisseurs HS: 45 (Gris) Avec durcisseurs HS420: 45 (Gris)
	Rendement	Avec durcisseurs MS: 7 m ² (Gris) Avec durcisseurs HS: 8 m ² (Gris) Avec durcisseurs HS420: 8 m ² (Gris) (avec une épaisseur de couche de 60 µm)
	Brillance	Brillance œuf
	Couleur	Gris

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/en/debeer/choose_localization

NETTOYER



1-051 Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE



Minimum de 2 ans (dans des conditions normales d'entreposage, 10°C à 30°C [de 50°F à 90°F]) (contenant non ouvert).

NOTES

