

INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

8-86740 Allround Surfacer Black si può utilizzare per lavori di riparazioni grandi o piccoli su molteplici substrati di tipo automobilistico. Si può applicare direttamente sulle parti primerizzate di e-Coat e non richiede uno strato guida aggiuntivo grazie al suo aspetto brillante dopo l'essiccazione.

Questa TDS fa riferimento alla versione non carteggiabile.

RAPPORTO DI MISCELAZIONE



3 : 1 Surfacer : Catalizzatore MS + max 10% Diluente
 7 : 2 Surfacer : Catalizzatore HS + max 10% Diluente
 6 : 1 Surfacer : Catalizzatore di HS420 + max 25% Diluente

SETTAGGIO AEROGRAFO



	UGELLO (MM)	PRESSIONE DELL'ARIA (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	1,8-2,0/26-29

APPLICAZIONE



1 strato 25-40 µm

APPASSIMENTO, ESSICCAZIONE



Essiccazione ad aria a 20°C / 68°F		Essiccazione forzata a 60°C / 140°F	
Appassimento	15 minuti	Appassimento	-
Fuori polvere	-	Fuori polvere	-
Maneggiabile	-	Maneggiabile	-
Nastrabile	-	Nastrabile	-
Carteggiabile	-	Carteggiabile	-
Lucidabile	-	Lucidabile	-

Spruzzatura in eccesso finestra da 15 minuti fino a 48 ore

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).

SUPPORTO IN PLASTICA



Substrato	8-86740 Bagnato su bagnato
ABS	Presenta una buona adesione diretta ad ABS, non è necessario utilizzare l'1-60 1K Plastic Primer.
PP	Presenta una buona adesione diretta ad PP, non è necessario utilizzare l'1-60 1K Plastic Primer.
PP/EPDM	È possibile sostituire il diluente con il 1-60 1K Plastic Primer. È anche possibile spruzzare prima il 1-60 1K Plastic Primer.

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

ADDITIVI



47-39 2K Elastic

Fare riferimento alla TDS del 47-39. Aggiungere prima del catalizzatore.

VITA UTILE A 20°C (68°F)



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

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



Lavare la superficie con 9-851 WaterBase 900⁺ Series Degreaser o detergente delicato e acqua. Sciacquare con acqua e asciugare la superficie. Pulire la superficie con 1-951 Silicone Remover e asciugare con un panno pulito prima che il prodotto evapori. Carteggiatura finale, se necessario, con P400 nel caso in cui verrà applicata una mano a tutto il pannello. Riparazioni localizzate/mano di fondo; 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 i fumi di spruzzatura. Dopo 48 ore è necessaria la carteggiatura con P400-500 prima di applicare il sistema di finitura.

Mascherare tutto il veicolo per evitare i fumi di spruzzatura.

PROSSIMA MANO



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

Per ottenere il migliore risultato, si consiglia l'uso di mani trasparenti HS420.

DATI FISICI

REGOLAMENTI EU		
Codice COV	2004/42/IIIB(c)(540)540	
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 540 g/l COV.	
Base chimica	2K Primer poliuretano	
Proprietà fisiche	Viscosità (RTS)	14 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Peso specifico (kg/l)	Con indurenti MS: 1.33 (Nero) Con indurenti HS: 1.35 (Nero) Con indurenti HS420: 1.34 (Nero)
	Punto d'infiammabilità	33°C / 91,4°F
	Volume % solido	Con indurenti MS: 439 (Nero) Con indurenti HS: 42 (Nero) Con indurenti HS420: 41 (Nero)
	Economia	Con indurenti MS: 13 m ² (Nero) Con indurenti HS: 14 m ² (Nero) Con indurenti HS420: 14 m ² (Nero) (con uno spessore dello strato di 30 µm)
	Brillantezza	Brillantezza neutra
	Colore	Nero

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


INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

8-86740 Allround Surfacer Black può essere utilizzato per riparazioni grandi e piccole su molteplici substrati di tipo automobilistico, offre una carteggiabilità eccezionale e si può carteggiare entro 2 ore a 20°C. Si può applicare direttamente sulle parti primerizzate di e-Coat e non richiede uno strato guida aggiuntivo grazie al suo aspetto brillante dopo l'essiccazione.

Questa TDS fa riferimento alla versione carteggiabile.

RAPPORTO DI MISCELAZIONE



3 : 1 Surfacer : Catalizzatore MS + max 5% Diluente
 7 : 2 Surfacer : Catalizzatore HS + max 5% Diluente
 6 : 1 Surfacer : Catalizzatore di HS420 + max 15% Diluente

SETTAGGIO AEROGRAFO



	UGELLO (MM)	PRESSIONE DELL'ARIA (BAR/PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
HE	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

APPLICAZIONE



2-3 strati 60-180 µm

APPASSIMENTO, ESSICCAZIONE



	ESSICCAZIONE AD ARIA A 20°C / 68°F	ESSICCAZIONE FORZATA A 40°C / 104°F	ESSICCAZIONE FORZATA A 60°C / 140°F
Appassimento	10 - 15 minuti	10 - 15 minuti	10 - 15 minuti
Fuori polvere	-	-	-
Maneggiabile	-	-	-
Nastrabile	-	-	-
Carteggiabile	1,5 - 4 ore	45 - 60 minuti	20 - 30 minuti
Lucidabile	-	-	-

SUBSTRATO



8-86740 Allround Surfacer Black deve essere applicato solo su acciaio puro primerizzato ben carteggiato/soffiato e sgrassato, alluminio primerizzato. GRP ben carteggiato e sgrassato, riempitivi in poliestere e vecchi sistemi di verniciatura in buone condizioni. Primer OEM non carteggiato, sgrassato e ben pulito.

Metallo nudo al di sotto dei 10 cm² (1-15 Washprimer consigliato).

Su alluminio e acciaio puro utilizzare 1-15 Washprimer per la massima durata e protezione dalla ruggine.

SUPPORTO IN PLASTICA



Substrato	8-86740 Carteggiabile
ABS	Presenta una buona adesione diretta ad ABS, non è necessario utilizzare l'1-60 1K Plastic Primer.
PP	È possibile sostituire il diluente con il 1-60 1K Plastic Primer. È anche possibile spruzzare prima il 1-60 1K Plastic Primer.
PP/EPDM	È possibile sostituire il diluente con il 1-60 1K Plastic Primer. È anche possibile spruzzare prima il 1-60 1K Plastic Primer.

VITA UTILE A 20°C (68°F)



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

COMPONENTI



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

ADDITIVI



47-39 2K Elastic

Fare riferimento alla TDS del 47-39. Aggiungere prima del catalizzatore.

TEMPI DI ASCIUGATURA E DISTANZA IR (INFRAROSSI)



	Tempo di appassimento	Semi-cottura	Cottura completa
Massimo 3 mani	5 minuti	8 minuti	7 minuti

SU PLASTICA	Tempo di appassimento	Semi-cottura	Cottura completa
Massimo 3 mani	5 minuti	8 minuti	9 minuti

Seguire le raccomandazioni fornite per l'attrezzatura IR per mantenere una distanza ottimale tra l'oggetto e le lampade a infrarossi

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



Pulire preventivamente la superficie con 1-951 Silicone Remover. Strofinare e asciugare. Carteggiare la superficie con abrasivo grana P180-P240. Rimuovere tutti i residui di carteggiatura con aria compressa. Aspirare la carteggiatura e pulire con 1-951 Silicone Remover. Strofinare e asciugare. Carteggiatura finale prima dell'applicazione P280-P320 su spigoli acuti e GPR P400. 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 i fumi di spruzzatura.

PROSSIMA MANO


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

DATI FISICI

REGOLAMENTI EU		
Codice COV	2004/42/IIIB(c)(540)540	
Sottocategoria di prodotto (in base alla direttiva 2004/42/CE) e contenuto VOC max (ISO 11890-1/2) del prodotto pronto al consumo.	IIIB/c. Primer fondo universale (metallo). Valori limite UE: 540 g/l. (2007) Questo prodotto contiene un massimo di 540 g/l COV.	
Base chimica	2K Primer poliuretano	
Proprietà fisiche	Viscosità (RTS)	15 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Peso specifico (kg/l)	Con indurenti MS: 1.35 (Nero) Con indurenti HS: 1.37 (Nero) Con indurenti HS420: 1.37 (Nero)
	Punto d'infiammabilità	33°C / 91,4°F
	Volume % solido	Con indurenti MS: 41 (Nero) Con indurenti HS: 44 (Nero) Con indurenti HS420: 44 (Nero)
	Economia	Con indurenti MS: 7 m ² (Nero) Con indurenti HS: 8 m ² (Nero) Con indurenti HS420: 8 m ² (Nero) (con uno spessore dello strato di 60 µm)
	Brillantezza	Brillantezza neutra
	Colore	Nero

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
