

INFORMATION GÉNÉRALE

Le 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 est un primaire polyuréthane polyvalent, à haut extrait sec (mouillé sur mouillé). Ce primaire peut être utilisé en tant que primaire général non ponçable ou pour les panneaux à revêtements électrodéposés OEM non poncés, striés et correctement nettoyés. Pour le marché des finitions automobiles, pour les petites et grandes réparations. Disponible en blanc, gris moyen et noir. Le blanc et le noir peuvent être combinés pour produire toutes les six nuances de gris; ces formules sont accessibles via notre système ICRIS. Le 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 peut être directement appliqué sur les pièces automobiles en plastique correctement préparées lorsque le 1-60 1K Plastic Primer DeBeer est mélangé à la place des diluants.

RAPPORT DE MÉLANGE



3 : 1 Primaire : MS Durcisseur +
10% Diluant Uni Thinner
3 : 1 Primaire : HS Durcisseur +
10% Diluant Uni Thinner
5 : 1 Primaire : HS420 Durcisseur +
25% Diluant Uni Thinner

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 30 - 35 µm (1,2-1,4 mil)

TEMPS D'ÉVAPORATION ET TEMPS DE SÉCHAGE



SÉCHAGE AIR 20 °C / 68 °F		SÉCHAGE FORCÉ 60 °C / 140 °F	
Temps d'évaporation	12 minutes	Temps d'évaporation	Ne pas accélérer le séchage.
Hors poussière	-	Hors poussière	Ne pas accélérer le séchage.
Manipulable	-	Manipulable	Ne pas accélérer le séchage.
Prêt à cacher	-	Prêt à cacher	Ne pas accélérer le séchage.
Prêt à poncer	-	Prêt à poncer	Ne pas accélérer le séchage.
Prêt à polir	-	Prêt à polir	Ne pas accélérer le séchage.

Si le 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 est utilisé en association avec le 1-60 1K Plastic Primer, l'adhérence sur les supports en plastique se développera avec le temps. Il faut 48 heures de séchage pour atteindre une adhérence optimale, en tenant compte de l'épaisseur de couche et des temps d'évaporation et de séchage spécifiés.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



60 minutes

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
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

Le 8-181 HS420 Special Thinner (recommandé pour les températures supérieures à 25 °C).

SUPPORT



Panneaux à revêtements électrodéposés 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. Métal nu ne dépassant pas 10 cm² (le 1-15 Washprimer recommandé).

Peinture de pièces en plastique: le 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907 peut être appliqué directement sur les pièces automobiles en plastique correctement nettoyées et préparées. Utiliser les rapports de mélange indiqués ci-dessus et remplacer le pourcentage de diluant Uni par le 1-60 1K Plastic Primer DeBeer. Utiliser sur les plastiques automobiles courants tels que PP-EDM, TPO, ABS, PUR et PA. En cas de doute sur le code du plastique correct, tester l'adhérence avant de procéder à la finition. Ce mélange peut également être utilisé sur des panneaux à revêtements électrodéposés OEM non poncés, striés et correctement nettoyés.

Ne PAS utiliser le 8-746 High Production Non-Sanding Primer Grey GS907, si l'enduit gélifié du CVR est percé jusqu'aux fibres.

ADDITIFS



47-39 2K Elastic (ajouter 5-35 % du volume)

PRÉPARATION DE SURFACE



Laver la surface avec le 9-851 WaterBase 900⁺ Series Degreaser ou avec un détergent doux et de l'eau. Rincer ensuite la surface avant de la sécher. Nettoyer la surface avec le 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 en cas d'application d'un primaire sur le panneau complet, de réparations ponctuelles / de primaire local ; ponçage final au P500. Nettoyer la surface avec le 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 du 1-60 1K Plastic Primer pour plus d'informations sur la méthode recommandée.



Cacher 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.

COUCHE SUIVANTE



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

Afin d'obtenir les meilleurs résultats nous recommandons d'utiliser des vernis aux normes HS420.

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE		
Code COV	2004/42/IIIB(c)(540)480	
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 - Surfaceur/mastic et primaire général (métal). Valeurs limites UE : 540 g/L (2007) Ce produit contient au maximum 480 g/L COV.	
Base Chimique	2K Primaire polyuréthane	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS) (s)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Densité Relative (kg/l)	1.344
	Point Éclair en Vase Clos	28°C / 82°F
	Pourcentage de matières solides	42.3
	Rendement	14 m ² /L/30 µm 570 ft ² /Gal/1.2 mil
	Brillance	Faible brillance
	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>

NETTOYAGE



1-051 Gun Cleaner

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE

Minimum 2 ans ; (sous des conditions de stockage normales 10°C-30°C/50°F-90°F) (emballage fermé).

NOTES



Toutes les propriétés des produits mentionnées sur la fiche technique sont déterminées à une température de 20 ° sauf si autrement spécifiée.

Relavage : En cas de préparation par lot, lorsque l'objet traité est exposé à un environnement ouvert (par ex. : hors de la cabine de pulvérisation), celui-ci doit être à nouveau nettoyé avant la finition avec 1-951 Silicone Remover, 1 heure après l'application et jusqu'à 48 heures. Méthode de dégraissage et d'essuyage. Il n'est pas recommandé de nettoyer les pièces en plastique fraîchement peintes au jet dans la semaine qui suit l'application de peinture et la procédure de séchage recommandées.