

## ALLMÄN INFORMATION

8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 är en polyuretgrundfärg med hög fasthet (applicering vått i vått) för flera olika användningsområden. Den här grundfärgen kan användas som en generell grundfärg som inte behöver slipas eller för ordentligt rengjorda, räfflade och oslipade OEM-paneler med elektrostatisk beläggning. För stora och små reparationslackeringar på bilar. Finns i färgerna White, Mid Grey and Black, White och Black och kan kombineras för att skapa alla sex gråa toner, formler för detta finns i vårt ICRIS-system. 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 kan appliceras direkt på korrekt förberedda bildelar i plast som PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA när DeBeer 1-60 1K Plastic Primer blandas i stället för thinner.

## BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN



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

## PISTOL BESTYCKNING



	MUNSTYCKE (MM)	LUFTTRYCK (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	2/29

## APPLICERING



En beläggning 30–35 µm (1,2–1,4 mil)

## AVLUFTNING OCH TORKTIDER



LUFTTORKA 20 °C / 68 °F		PÅSKYNDAD TORKNING (UGNSTORKNING) 60 °C / 140 °F	
Avluftning	12 minuter	Avluftning	Påskynda inte torkning
Damm torr	-	Damm torr	Påskynda inte torkning
Hanterbar	-	Hanterbar	Påskynda inte torkning
Tejpbar	-	Tejpbar	Påskynda inte torkning
Slipbar	-	Slipbar	Påskynda inte torkning
Polerbar	-	Polerbar	Påskynda inte torkning

Om 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903 används i kombination med 1-60 1K Plastic Primer kommer vidhäftningsförmågan på plastunderlag att utvecklas med tiden. Optimal vidhäftningsförmåga uppnås när produkten har torkat i två dagar, med förbehåll för specificerad lagertjocklek,

## BRUKSTID VID 20°C (68°F)



60 minuter

## KOMPONENTER



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

**8-181 HS420 Special Thinner (Rekommenderas för temperaturer över 25°C).**

## SUBSTRAT



Ordentligt rengjorda, räfflade och oslipade OEM-paneler med elektrostatisk beläggning. Ordentligt rengjort och slipat OEM-lacksystem av originaltyp. Ordentligt rengjorda och slipade GRP-/glassfiberförstärkta polyesterlaminat 1-15 Washprimer. Bar metall som inte är större än 10 cm<sup>2</sup> (1-15 Washprimer rekommenderas).

Lackering av plastdelar: 8-746 High Production Non-Sanding Primer White GS903 kan appliceras direkt på ordentligt rengjorda och förberedda bildelar i plast. Använd blandningsförhållanden ovan och ersätt Uni Thinner % med DeBeer 1-60 1K Plastic Primer. Använd över vanlig bilplast. Den här blandningen kan också användas över ordentligt rengjorda, oslipade och räfflade OEM-paneler med elektrostatisk beläggning.

**Om om glasfibers gelbeläggning har brutits ska du INTE använda 8-74610 High Production Non-Sanding Primer White GS903.**

## FÖRBEHANDLING AV YTA



Rengör ytan med 9-851 WaterBase 900<sup>+</sup> Series Degreasers eller milt rengöringsmedel och vatten. Skölj med vatten och torka ytan torr. Torka ytan med 1-951 Silicone Remover och torka sedan av med en ren trasa innan produkten luftas av. Slutlig slipning, om det behövs, med en kornstorlek på P400 om hela panelen ska grundmålas, enstaka reparationer/lokal grundmålning: slutlig slipning med en kornstorlek på P500. Torka ytan med 1-951 Silicone Remover och torka sedan av med en ren trasa innan produkten förångas. Förberedelse av plastyta, se det tekniska databladet för 1-60 1K Plastic Primer för fullständig information om rekommenderad förberedelse av plastdelar.

**Täck hela fordonet med maskeringstejp för att eliminera risken för oönskad översprejning.**

**Efter 48 timmar ska du slipa noggrant med en kornstorlek på P400 –P500 innan täcksiktet kan appliceras.**

**TILLSATSER**

47-39 2K Elastic (tillsatt en volym på 5–35 %)

**NÄSTA VARV**MM 900 - 9999 WaterBase 900<sup>+</sup> Series  
MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series  
MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series  
MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series**För att uppnå bästa resultat rekommenderar vi att använda HS420 klarlack.****FYSISKA DATA**

EU REGLER		
VOC Tal	2004/42/IIIB(c)(540)480	
Produktens underkategori (i enlighet med direktiv 2004/42/EG) och maximalt VOC-innehåll (ISO 11890-1/2) för den färdiga produkten.	IIIB/c. Primer - Sliplgrund/filler och primer av universaltyp (metallisk). EU:s gränsvärden: 540 g/l. (2007) Denna produkt innehåller maximalt 480 g/l VOC.	
Kemisk Bas	2K Polyuretanprimer	
Fysiska Egenskaper	Viskositet	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Netto vikt (g/l)	1.325
	Flampunkt	28°C / 82°F
	Vol. % solid	41,88
	Film tjocklek	30 - 35 µm 1,2 - 1,4 mil
	Teoretisk täckning redo för användning	14 m <sup>2</sup> /L/30 µm 570 ft <sup>2</sup> /Gal/1,2 mil
	Glans	Låg glans
	Färg	Grå

**SKYDD**

Använd lämpligt andningskydd (vi rekommenderar att man använder en friskluftsmask).

**Mer information finns i säkerhetsdatabladet som du når via följande länk:**<https://sds.de-beer.com>**RENGÖRING**

I-051 Gun Cleaner

**LAGRINGSTID**

Minst två år (under normala förvaringsförhållanden 10–30°C) (öppnad behållare).

**NOTERINGAR****Omrengöring:** Vid grundmålning i satser, när det belagda föremålet exponeras för en öppen omgivning (t.ex. utanför ett sprejbås) måste föremålet rengöras på nytt innan täcksiktet med 1-951 Silicone Remover appliceras, efter en timme från applicering och upp till 48 timmar. Metod för påstrykning och avtorkning. Det rekommenderas inte att tvätta nylackade plastdelar med högtryckstvätt inom en vecka efter att lacken applicerats och härdat.