



ALLMÄN INFORMATION

8-149 HS Tinting Surfacer är en tonbar 2K-polyuretan som är enkel att på, för användning med och utan slipning. Den lämpar sig för reparationer och nya detaljer/ED Dopp.

Detta tekniska datablad rör den varianten som inte behöver slipas.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN



8-149		HÄRDARE		FÖRTUNNINGSMEDEL	
MM 2000 - 2099	1:1	2K / MS Hardener	3:1	Uni Thinner	20 %
1-204	1:1	2K / MS Hardener	3:1	Uni Thinner	20 %
MM 3000 - 3046	1:1	HS420 Hardener	4:1	Uni Thinner	25 %
8-414	1:1	HS420 Hardener	4:1	Uni Thinner	25 %
8-714	1:1	HS420 Hardener	4:1	Uni Thinner	25 %

Blanda ordentligt efter att ha tillsatt beståndsdel A innan du tillsätter härdare och thinner.

PISTOL BESTYCKNING



	MUNSTYCKE (MM)	LUFTRYCK (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE	1,3-1,5	1,8-2,0/26-29

APPLICERING



En beläggning 20–25 µm (0,8–1 mil)

AVLUFTNING OCH TORKTIDER



	LUFTTORKA 20 °C / 68 °F		PÅSKYNDAD TORKNING (UGNSTORKNING) 60 °C / 140 °F	
	Avluftning	15 - 20 minuter	Avluftning	-
Damm torr	-		Damm torr	-
Hanterbar	-		Hanterbar	-
Tejpbar	-		Tejpbar	-
Slipbar	-		Slipbar	-
Polerbar	-		Polerbar	-



SUBSTRAT



8-149 HS Tinting Surfacer ska endast appliceras över välslipad och avfettad grundmålat stål och grundmålad aluminium. Välslipad glasfiber, polyesterfyllmedel, OEM-grundfärg och gamla lacksystem i gott skick. (Använd 1-15 Washprimer för maximal hållbarhet och rostskydd.)

Plastgrundfärg för plastdelar.

BRUKSTID VID 20°C (68°F)



30 minuter

KOMPONENTER



MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series
MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series
1-204 MS Clear Coat
8-414 HS420 Clear Coat
8-714 HS420 Supreme Clear Coat
47-50 2K Hardener Medium
47-60 2K Hardener Slow
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
47-91 Spot Repair Thinner
1-231 Fade-Out Thinner

TILLSATSER



47-39 2K Elastic

Tillsätt före härdare.

FÖRBEHANDLING AV YTA



Bra förberedelser är av avgörande vikt för att uppnå bästa möjliga resultat. Avlägsna allt slipdamm med hjälp av tryckluft eller slipdammsugare, rengör med 1-951 Silicone Remover och torka torrt. Slutgiltig slipning före applicering med en korstorlek på P280–P320 och P400 för glasfiber.



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

NÄSTA VARV



MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series
MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series
MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series



FYSISKA DATA

EU REGLER		
VOC Tal	2004/42/IIIB(c)(540)503	
Produktens underkategori (i enlighet med direktiv 2004/42/EG) och maximalt VOC-innehåll (ISO 11890-1/2) för den färdiga produkten.	IIIB/c. Primer - Slipgrund/filler och primer av universaltyp (metallisk). EU:s gränsvärden: 540 g/l. (2007) Denna produkt innehåller maximalt 503 g/l VOC.	
Kemisk Bas	2K Polyuretanprimer	
Fysiska Egenskaper	Viskositet	16 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Netto vikt (g/l)	1.205
	Flampunkt	27°C / 80,6°F
	Vol. % solid	41,8
	Ekonomi	14 m ² /L/30 µm 570 ft ² /Gal/1,2 mil
	Glans	-
	Färg	-

SKYDD



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

Mer information finns i säkerhetsdatabladet som du når via följande länk:

<https://sds.de-beer.com>

RENGÖRING



1-051 Gun Cleaner

LAGRINGSTID

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

NOTERINGAR

