

Základní informace

8-86740 Allround Surfacers Black (černý) lze použít pro malé i velké opravy na více automotive podkladech. Může být aplikován i přímo na díly opatřené e-Coat (kataforezou) základním nátěrem a nevyžaduje další vrstvu kvůli lesklému vzhledu po zaschnutí.

Tento TDS je o verzi Sanding (brusná verze).

MÍŠÍ POMEŘ



- 3 : 1 Surfacers: MS tužidlo + max 5% Uni ředidla
- 7 : 2 Surfacers: HS tužidlo + max 5% Uni ředidla
- 6 : 1 Surfacers: HS420 tužidlo + max 15% Uni ředidla

NASTAVENÍ PISTOLE



	NOZZLE (MM)	AIR PRESSURE (BAR / PSI)
HVLP	1,4-1,6	2/29
HE	1,4-1,6	1,6-2,0/23-29

APLIKACE



2 - 3 vrstvy 60 - 180 µm

ČAS SCHNUTÍ



AIR DRY 20°C / 68°F		FORCED DRY 60°C / 140°F	
Flash off	10 - 15 minutes	Flash off	10 - 15 minutes
Dust free	-	Dust free	-
Dry to handle	-	Dry to handle	-
Dry to tape	-	Dry to tape	-
Dry to sand	1,5 - 4 hours	Dry to sand	20 - 30 minutes
Dry to polish	-	Dry to polish	-

SLOŽKY



- 47-35 MS tužidlo rychlé, 47-55 MS tužidlo standard
- 47-65 MS tužidlo pomalé
- 8-130 HS tužidlo velmi rychlé, 8-140 HS tužidlo rychlé
- 8-150 HS tužidlo standard, 8-160 HS tužidlo pomalé
- 8-430 HS420 tužidlo velmi rychlé
- 8-440 HS420 tužidlo rychlé
- 8-450 HS420 tužidlo standard
- 8-460 HS420 tužidlo pomalé
- 1-141 Uni ředidlo rychlé, 1-151 Uni ředidlo standard
- 1-161 Uni ředidlo pomalé

ADITTIVA



47-39 2K Elastifikační přísada

Postupujte dle TL pro 47-39. Přidává se před tužidlem.

ČAS SCHNUTÍ A VZDÁLENOST IR



	FLASH TIME	Half-bake	Full-bake
Maximum 3 coats	5 minutes	8 minutes	7 minutes

ON PLASTIC	FLASH TIME	Half-bake	Full-bake
Maximum 3 coats	5 minutes	8 minutes	9 minutes

Postupujte podle doporučení IR vybavení pro optimální vzdálenost mezi objektem a infračervenými lampami.

PODKLADY



8-86740 Allround Surfacers Black černý by měl být aplikován jen přes dobře obroušené/zdrsněné a odmaštěné základované díly z oceli, hliníku opatřené primerem. Také dobře obroušené a odmaštěné díly z GRP (laminát), polyesterové plniče a staré soudržné nátěry v dobrém stavu, dobře očištěné a odmaštěné díly s NonSanding OEM primery.

Na holou ocel a hliník použijte 1-15 Washprimer pro maximální trvanlivost a ochranu proti korozi.

POTLIFE



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

PŘÍPRAVA PODKLADU



Čištění povrchu s 1-951 Silikon Remover, pak otřete do sucha suchou utěrkou. Broušení povrchu brusivem P180-P240. Odstraňte všechny zbytky po broušení stlačeným vzduchem. Po odstranění vyčistěte s 1-951 Silikon Remover, otřete a setřete do sucha. Konečné broušení před aplikací P280-P320, okraje až P400. Příprava plastových povrchů viz TL pro 1-60 1K Plastic Primer. Zamaskujte celé vozidlo, abyste vyloučili nežádoucí přelakování a spad.

DALŠÍ VRSTVY



- 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

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

EU REGULATE		
VOC kód		2004/42/IIIB(c)(540)540
Subkategorie produktu (podle směrnice 2004/42/EC) a max. obsah VOC (ISO 11890-1/2) produktu připraveného k použití.		IIIB/c. Primer - Surfacers/plnit a obecně (kov) primer. Mezní hodnoty EU: 540g/l. (2007) Tento produkt obsahuje maximálně 540g/l VOC.
Chem. Základ	2K Polyuretanový Primer	
Fyzikální vlastnosti	Viskozita (RTS)	15 – 19s DINcup 4 / 20°C
	Měrná hm. (kg/l)	S MS tužidlem: 1,33 (černý) S HS tužidlem: 1,35 (černý) S HS420 tužidlem: 1,34 (černý)
	Bod vznícení v uz. nádobě	33°C / 91,4°F
	Objem pevných látek (%)	S MS tužidlem: 43 (černý) S HS tužidlem: 42 (černý) S HS420 tužidlem: 41 (černý)
	Vydatnost	S MS tužidlem: 7m² (černý) S HS tužidlem: 8m² (černý) S HS420 tužidlem: 8m² (černý) PII vrstvě 60µm
	Lesk	Povrch vaječné skořápky
	Barva	černá

OCHRANA



Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použití respirátoru s přívodem čerstvého vzduchu). Chraňte svou pokožku nošením rukavic. Podrobnější informace naleznete na našem webu odkazující na bezpečnostní list v systému ICRIS či na webových stránkách:
https://sds.de-beer.com/en/debeer/choose_localization

ČIŠTĚNÍ



1-051 Univerzální čistič nitro.

SKLADOVATELNOST



Minimálně 2 roky; (Za normálních skladovacích podmínek 10°C - 30°C, v neotevřené nádobě).

POZNÁMKY



Základní informace

8-86740 Allround Surfacers Black (černý) lze použít pro malé i velké opravy na více automotive podkladech. Může být aplikován i přímo na díly opatřené e-Coat (kataforezou) základním nátěrem a nevyžaduje další vrstvu kvůli lesklému vzhledu po zaschnutí.

Tento TDS je o verzi Non - Sanding (nebrusná verze).

MÍŠÍCÍ POMĚR



- 3 : 1 Surfacers: MS tužidlo + max 10% Uni ředidla
- 7 : 2 Surfacers: HS tužidlo + max 10% Uni ředidla
- 6 : 1 Surfacers: HS420 tužidlo + max 25% Uni ředidla

NASTAVENÍ PISTOLE



	NOZZLE (MM)	AIR PRESSURE (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,4	2/29
HE	1,3-1,4	1,8-2,0/26-29

APLIKACE



1 vrstva 25 - 40 µm

ČAS SCHNUTÍ



AIR DRY 20°C / 68°F	FORCED DRY 60°C / 140°F
Flash off	Flash off
Dust free	Dust free
Dry to handle	Dry to handle
Dry to tape	Dry to tape
Dry to sand	Dry to sand
Dry to polish	Dry to polish

Overspray window 15 minutes till 48 hours



PODKLADY



Správně očištěné nebroušené díly s OEM e-Coat vrstvou.
 Správně očištěné a obroušené díly s originální OEM vrstvou.
 Správně očištěné a obroušené díly z polyesteru vyztuženého skleněnými vlákny/lamináty s 1-15 Washprimer.
 Holý kov jen nepřesahující 10cm² (doporučeno použít 1-15 Washprimer).

Pokud je gelcoat z polyesteru vyztuženým skelnými vlákny s obnaženými vlákny, NEPOUŽÍVEJTE 8-86740 Allround Surfacers Black.

POTLIFE



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

SLOŽKY



- 47-55 MS tužidlo standard
- 47-65 MS tužidlo pomalé
- 8-150 HS tužidlo standard, 8-160 HS tužidlo pomalé
- 8-450 HS420 tužidlo standard
- 8-460 HS420 tužidlo pomalé
- 1-151 Uni ředidlo standard
- 1-161 Uni ředidlo pomalé

ADITTIVA



- 47-39 2K Elastifikační přísada

Postupujte dle TL pro 47-39. Přidává se před tužidlem.

PŘÍPRAVA PODKLADU



Očistěte povrch pomocí 9-851 WaterBase 900+ odmašťovačem nebo jemným čistícím prostředkem a vodou. Opláchněte vodou a povrch osušte. Povrch otřete s odmašťovačem 1-951 a otřete dosucha čistou utěrkou. V případě potřeby finální broušení P400, pokud se celý díl bude primerovat. Bodové opravy/ lokální primerování: konečné broušení P500. Otřete povrch s 1-951 odmašťovačem, otřete do sucha čistým hadříkem než se produkt odpaří.



Příprava plastových povrchů: dle TL pro 1-60 1K Plastic Primer. Zamaskujte celé vozidlo, abyste zabránili nežádoucímu postřiku. Po 48 hodinách je nutné důkladné broušení s P400-500 před aplikací vrchního nátěru.. **Zamaskujte celé vozidlo, abyste vyloučili nežádoucí přelakování a spad.**

DALŠÍ VRSTVY



- MM 900 - 9999 WaterBase 900* Series
- MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series
- MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series

Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme použití HS420 klarlaků.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

EU REGULATE		
VOC kód		2004/42/IIIB(c)(540)540
Subkategorie produktu (podle směrnice 2004/42/EC) a max. obsah VOC (ISO 11890-1/2) produktu připraveného k použití.		IIIB/c. Primer - Surfacers/plnit a obecně (kov) primer. Mezní hodnoty EU: 540g/l. (2007) Tento produkt obsahuje maximálně 540g/l VOC.
Chem. Základ	2K Polyuretanový Primer	
Fyzikální vlastnosti	Viskozita (RTS)	15 – 19s DINcup 4 / 20°C
	Měrná hm. (kg/l)	S MS tužidlem: 1,33 (černý) S HS tužidlem: 1,35 (černý) S HS420 tužidlem: 1,34 (černý)
	Bod vznícení v uz. nádobě	33°C / 91,4°F
	Objem pevných látek (%)	S MS tužidlem: 43 (černý) S HS tužidlem: 42 (černý) S HS420 tužidlem: 41 (černý)
	Vydatnost	S MS tužidlem: 7m ² (černý) S HS tužidlem: 8m ² (černý) S HS420 tužidlem: 8m ² (černý) Při vrstvě 60µm
	Lesk	Povrch vaječné skořápky
	Barva	černá

OCHRANA



Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použití respirátoru s přívodem čerstvého vzduchu). Chraňte svou pokožku nošením rukavic. Podrobnější informace naleznete na našem webu odkazující na bezpečnostní list v systému ICRIS či na webových stránkách:
https://sds.de-beer.com/en/debeer/choose_localization

ČIŠTĚNÍ



1-051 Univerzální čistič nitro.

SKLADOVATELNOST



Minimálně 2 roky; (Ža normálních skladovacích podmínek 10°C - 30°C, v neotevřené nádobě).

POZNÁMKY

