



### ALLGEMEINE INFORMATIONEN:

Mehrfach verwendbarer High Solid (Nass-in-Nass) Primer. Dieser Primer kann als allgemeiner schleiffreier Primer oder für gereinigte, ungeschliffene OEM e-Coated-Panels verwendet werden. Für den Automobil-Nachbearbeitungsmarkt für größere und kleinere Ausbesserungen. Erhältlich in White, Mid Grey und Black, White und Black können so kombiniert werden, dass alle sechs Grautöne erzielt werden. Diese Rezepturen sind in unserem ICRIS-System vorhanden. 8-746 kann direkt auf entsprechend vorbereitete Kunststoffteile aufgetragen werden, wenn dieser Primer mit DeBeer Refinish 1-60 1K Plastic Primer anstatt mit Verdünnern gemischt wird.



### INHALTSSTOFFE:

8-746	High Production Non Sanding Primer
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 (Empfohlen für Temperaturen über 25° C)
1-60	Debeer Refinish Plastic primer



### UNTERGRUND:

Sauber gereinigte, ungeschliffene OEM e-Coat-Panels  
 Sauber gereinigtes und geschliffenes original OEM-Farbsystem  
 Sauber gereinigte und geschliffene SMC/GRP  
 glasfaserverstärkte Polyester-Laminat\*

1-15 Washprimer

Blanke Metallstellen bis 10 cm<sup>2</sup> (**die Verwendung von 1-15 Washprimer wird empfohlen**)

**Lackieren von Kunststoffteilen:** 8-746 kann direkt auf gut gereinigte und entsprechend vorbereitete Automobilteile aus Kunststoff aufgetragen werden, wenn DeBeer Refinish 1-60 1K Plastic Primer anstelle von Verdünnern als Kunststoff-Haftvermittler zu der Mischung mit 8-746 hinzugefügt wird. PP-EDM, TPO, ABS, PUR,PP & PA. Wenn Sie unsicher in Bezug auf den richtigen Kunststoffcode sind, prüfen Sie die Haftung vor der Nachbearbeitung. Im Anhang finden Sie die dafür empfohlenen Stellen auf dem Kunststoff. Diese Mischung kann auch auf sauber gereinigten, ungeschliffenen OEM e-Coat-Panels verwendet werden.

### Hinweise zum Träger:

\* Wenn die Gelbeschichtung des GRP bis auf die Fasern durchbrochen ist, verwenden Sie KEIN 8-746.



### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG:

Die Oberfläche mit 9-851 WaterBase Entfetter oder einem milden Reinigungsmittel und Wasser reinigen, die Oberfläche mit Wasser abspülen und abtrocknen.



Die Oberfläche mit 1-951 Silikonentferner abwischen und die Oberfläche mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt verdunstet.

Abschließend (**falls erforderlich**) mit P400 schleifen, wenn das gesamte Panel grundiert wird

Punktueller Aufbesserungen/lokale Grundierung; abschließend mit P500 schleifen

Die Oberfläche mit 1-951 Silikonentferner abwischen und die Oberfläche mit einem sauberen Tuch abtrocknen, bevor das Produkt verdunstet.



### MISCHVERHÄLTNIS:

- 3 : 1 Versiegler: MS Härter + 10% Uni Verdünnern
- 3 : 1 Versiegler: HS Härter + 10% Uni Verdünnern
- 5 : 1 Versiegler: HS420 Härter + 25% Uni Verdünnern

Hinweis: Für die Verwendung auf den empfohlenen Kunststoffen die Verdünnern durch Debeer Refinish 1-60 Plastische Grundierung ersetzen.



### ZUSATZSTOFFE:

- 47-39 2K Elastik Additiv (5-35% Volumen hinzufügen)
- 1-60 1K Plastische Grundierung (beim Lackieren von Automobilteilen anstelle von Verdünnern hinzufügen)



### DÜSENAUFBAU:

Düsengröße (mm)	Luftdruck (bar/psi)
HE	2 / 29
HVLP	2 / 29



### ANWENDUNG:

1 Lack



### VERARBEITUNGSZEIT bei 20°C / 68°F

1 Stunde



### ABLÜFZEIT bei 20°C / 68°F

Min: 12 Minuten  
 Max: 48 Stunden bis zur Nachbearbeitung\*

**\* Nach 48 Stunden ist ein gründliches Abschleifen mit P 400 - P500 erforderlich, bevor das Decklack-System aufgetragen werden kann.**



### TROCKNUNGSZEITEN:

Nicht zutreffend



### REINIGUNG:

1-051 Düsenreiniger

### NÄCHSTE SCHICHT:

WaterBase 900+ Series  
 BeroThane HS420 3000 Serie  
 BeroBase 500 Serie  
 BeroMix 2000 Serie

**Nicht-EU-Produkt**

**Nicht-EU-Produkt**

EU-Verordnungen			
VOC-Kategorie	2004/42/IB(c)(540)480		
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EC) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.	IIB/c. Grundierung - Oberflächenmittel/Füllmittel und allgemeine (Metall-)Grundierung. EU-Grenzwerte: 540g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 480 g/l VOC.		
Chemische Basis	2-Komponenten-Hydroxyacrylarharze		
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	15-17 Sek./Din4/20°C	
	Spezifisches Gewicht (g/l)	Grey	1,518
		Weiß	1,530
		Schwarz	1,466
	Flammpunkt geschlossen	28°C / 82°F	
	Vol. % Feststoffe	49	
	Filmdicke	30 - 35 µm	
		1,2 - 1,4 Mil	
Sparsamkeit; Theoretische Ergiebigkeit des sprühfertigen Produkts	16,3 m <sup>2</sup> /l/30µm 881,9 ft <sup>2</sup> /Gal/1,2 Mil		
Glanz	Wenig Glanz		
Farbe	Grau / Weiß / Schwarz		

### AUFBEWAHRUNG / HALTBARKEIT:

Bei normalen Lagerungsbedingungen bei 10 - 30°C (50 - 90°F) bis zu zwei Jahre im ungeöffneten Behälter.



Geeigneten Atemschutz verwenden (Atemschutzgerät sehr empfohlen).



### HINWEISE:

- 8-74640 High Production Non Sanding Primer Black **GS901**
- 8-74610 High Production Non Sanding Primer White **GS903**
- 8-746 High Production Non Sanding Primer Mid Grey **GS907**

**Erneute Reinigung:** Falls die Grundierung in Partien stattfindet, muss der beschichtete Gegenstand erneut gereinigt werden, bevor die Deckschicht angebracht wird, wenn er einer offenen Umgebung ausgesetzt war (d. h., wenn er sich außerhalb der Sprühkabine befunden hat), und zwar mit 1-951 Silikonentferner und ab 1 Stunde bis zu 48 Stunden nach der Anwendung. Nach der herkömmlichen Methode reinigen: Mit einem feuchten Tuch abwischen und mit einem trockenen Tuch nachwischen!

## Anhang

Code	Name	Typische Anwendung in einem Fahrzeug
PP-EDM	Polypropylen/Ethylen Propylen-Dien	Vordere und hintere Stoßstangen teile;
TPO	Thermoplastische Olefine	Stoßfänger-Pralldämpfer Innenraumverkleidung
ABS	Acrylonitril-Butadien Styren	Türspiegel (Farbe); Dachspoiler Stoßstange
PUR	Polyurethan	Spoiler
PP	Polypropylen	Kern der vorderen Stoßstange; Kern der hinteren Stoßstange; Spiegelabdeckung innen; Innen-Rückspiegel;  Heckklappenleisten (unten, oben, seitlich) Heckleiste; Kofferraum Box, Mitte; Einstiegleisten hinten und vorne Windlauf-Seitenleisten;
PA	Polyamid (Nylon)	Teile unter der Motorhaube Zierleiste außen