



## INFORMATIONS GÉNÉRALES :

DeBeer Refinish 1K Apprêt Plastique est un primaire d'adhérence formulé à partir de résines spécialement conçues pour promouvoir l'adhérence sur les pièces en plastique brutes utilisées dans le secteur de la finition automobile. Remarque spéciale : le 1-60 1K Apprêt Plastique peut être utilisé comme additif d'adhérence pour les plastiques avec le 8-746 Primaire non ponçable à haute productivité afin de gagner du temps lors de l'application et du séchage. Consulter la fiche technique du 8-746 pour obtenir les instructions. (Ce système est uniquement recommandé avec le primaire 8-746, et avec aucun autre primaire surfaceur DeBeer.



## COMPOSANTS :

1-60 1K Apprêt Plastique



## SUPPORTS AUTOMOBILES :

Code du support en plastique	Type
PP-EPDM	Plastique flexible
TPO	Plastique flexible
ABS	Plastique semi-rigide
PUR	Flexible - Plastique souple/rigide
PA	Plastique rigide

Tous les types de plastiques courants actuellement utilisés dans la fabrication de pièces d'extérieur par les constructeurs et dans le secteur de la finition automobile. Ne pas utiliser avec du polyéthylène (PE) et du polypropylène pur (PP).

**Ne pas utiliser sur des pièces en plastique préalablement apprêtées.**

**En cas de doute sur le type de plastique, tester l'adhérence avant de procéder à la finition.**



## PRÉPARATION DE SURFACE :

- Retirer l'agent de démoulage en nettoyant le support avec de l'eau chaude et savonneuse et du scotch-brite fin ou un produit équivalent.



- Rincer soigneusement le support à l'eau claire.  
 - Sécher le support à l'air et dégraisser à l'aide du 1-951 Nettoyant Anti-Silicones.

- Poncer les pièces en plastique brutes à l'aide de scotch-brite fin pour les supports lisses ou de scotch-brite moyen/gros pour les supports texturés.

- Dégraisser à nouveau à l'aide du 1-851 Dégraissant Antistatique



## RAPPORT DE MÉLANGE :

Prêt à l'emploi



## 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



## DURÉE DE VIE EN POT à 20 °C / 68 °F :

Sans objet



## TEMPS D'ÉVAPORATION à 20 °C / 68 °F :

15 - 20 minutes



## TEMPS DE SÉCHAGE à 20 °C / 68 °F :

Min : 20 minutes

Max : 2 heures avant une nouvelle couche

**Au-delà de 2 heures de séchage du 1-60 1K Apprêt Plastique, poncer à l'aide de scotch-brite fin ou d'un produit équivalent et appliquer une nouvelle couche de primaire 1-60.**



## NETTOYAGE :

1-051 Nettoyant au pistolet

## COUCHE SUIVANTE :

Primaires/surfaceurs DeBeer 2K **sauf primaires Epoxy**

Série 900\* WaterBase

Série 3000 HS420 BeroThane

\*Série BeroBase 500

\*Série BeroMix 2000

**Pour les plastiques flexibles et souples, ajouter 10 % à 30 % de 47-39 2K Flexibilisant aux systèmes de peinture 2K avant d'ajouter le durcisseur et le diluant, le cas échéant. Ne pas utiliser de primaires Epoxy.**

Réglementation UE		
Code COV	Sans objet	
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	Sans objet	
Base chimique	Résines spéciales	
Propriétés physiques	Viscosité	< 12 s / Din4 / 20 °C
	Densité (g/l)	0,876
	Point éclair en vase clos	24°C/75,2°F
	Extrait sec	4%
	Épaisseur des couches	5 microns 0,2 mils
	Rendement	8 m <sup>2</sup> /L/5 µm
	Prêt à pistoler	81,5 ft <sup>2</sup> /qtr./0,2 mils
	Brillance	Mat
Couleur	Incolore	

## STOCKAGE / DURÉE DE CONSERVATION :

Dans des conditions de stockage normales 10 °C à 30 °C / (50 °F à 90 °F) jusqu'à deux ans (emballage non ouvert).



**Utiliser une protection respiratoire ad hoc (nous recommandons l'utilisation d'un appareil de respiration autonome).**



## NOTES :

Le 1-60 1K Apprêt Plastique peut être utilisé comme additif d'adhérence pour les plastiques avec le 8-746 Primaire non ponçable à haute productivité. Consulter la fiche technique 8-746 pour obtenir d'autres d'instructions.

\* Produits exempts de COV applicables dans les régions hors UE.

**Ne pas appliquer de primaire Epoxy sur le 1-60 1K Apprêt Plastique.**