



## INFORMATIONS GÉNÉRALES :

Apprêt polyvalent en polyuréthane, à teneur élevée en matières solides (mouillé sur mouillé). Cet apprêt peut être utilisé en tant qu'apprêt général sans ponçage ou pour les panneaux e-Coat OEM non poncés, striés et correctement nettoyés. Pour le marché des finitions automobiles, pour les petites et grandes réparations. Disponible en blanc, gris moyen et noir. Le blanc et le noir peuvent être combinés pour produire toutes les six nuances de gris; ces formules sont accessibles via notre système ICRIS. 8-746 peut être appliqué directement sur des pièces en plastique automobiles correctement préparées lorsque DeBeer Refinish 1-60 1K Plastic Primer est mélangé à la place des thinners.



## COMPOSANTS :

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 (recommandé pour températures supérieures à 25°C)
1-60	Debeer Refinish Plastic primer



## SUBJECTILES AUTOMOBILES :

Panneaux e-Coat OEM non poncés, striés et correctement nettoyés  
Système de peinture OEM original, poncé et correctement nettoyé  
Stratifiés en polyester renforcé de fibre de verre SMC/CVR correctement nettoyés et poncés\*

Peinture primaire réactive 1-15

Métal nu ne dépassant par 10 cm<sup>2</sup> (**1-15 Peinture primaire réactive recommandée**)

**Peinture de pièces en matière plastique :** 8-746 peut être appliqué directement sur des pièces automobiles en plastique correctement nettoyées et préparées après l'utilisation de DeBeer Refinish 1-60 1K Plastic Primer 1K comme renforceur d'adhérence plastique ajouté au mélange de 8-746 au lieu de thinners. PP-EDM, TPO, ABS, PUR, PP & PA. En cas de doute quant à code du plastique correct, testez l'adhérence avant de procéder à la finition. Voir annexe pour l'emplacement des plastiques recommandés. Ce mélange peut également être utilisé sur les panneaux e-Coat OEM non poncés et correctement nettoyés.

### Couches de fond notes:

\* Ne PAS utiliser 8-746 si l'enduit gélifié du CVR est percé et les fibres en polyester exposées.



## PRÉPARATION DE LA SURFACE :

Lavez la surface avec 9-851 Dégraissant WaterBase ou avec un détergent doux et de l'eau, rincer à l'eau et sécher la surface



- Nettoyer la surface avec le détachant silicone 1-951 et essuyer à l'aide d'un chiffon propre avant l'évaporation du produit.

- Ponçage final, le cas échéant, P400 si le panneau complet sera recouvert d'un apprêt

- Réparations ponctuelles / apprêt local, ponçage final au P500

- Nettoyer la surface avec le détachant silicone 1-951 et essuyer à l'aide d'un chiffon propre avant l'évaporation du produit.



## RAPPORT DE MÉLANGE :

- 3 : 1 Sealer: Durcisseur MS + 10% diluant Uni
- 3 : 1 Sealer: Durcisseur HS + 10% diluant Uni
- 5 : 1 Sealer: Durcisseur HS420 + 25% diluant Uni

**Note :** remplacer les thinners avec Debeer Refinish 1-60 Plastic Primer pour plastiques pour utilisation sur les plastiques recommandés



## ADDITIFS :

47-39 2K Flexibilisant (ajouter 5 - 35% du volume)

1-60 Plastic Primer 1K (ajouter au lieu des thinners pour peindre des pièces automobiles en plastique)



## PARAMÉTRAGE DU PISTOLET :

	Buse (mm)	Pression d'air (bar/psi)
HE	1,3 - 1,4	2 / 29
HVLP	1,3 - 1,4	2 / 29



## APPLICATION :

1 couche



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

1 heure



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

Min : 12 minutes

Max : 48 heures avant une nouvelle couche\*

\* Après 48 heures, un ponçage minutieux au P 400 - P500 est requis avant l'application de la couche de finition.



## TEMPS DE SÉCHAGE :

Sans objet



## NETTOYAGE :

1-051 Nettoyant pour pistolet

## COUCHE SUIVANTE :

WaterBase 900+ Series

BeroThane HS420 3000 Series

BeroBase 500 Series

BeroMix 2000 Series

**Produit non UE**

**Produit non UE**

Réglementation UE			
Code COV	2004/42/IIB(c)(540)480		
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.	IIB/c. Primaire – Surfaceur/mastic et primaire général (métal). Valeurs limites UE : 540 g/l. (2007) Ce produit contient au maximum 480 g/l COV.		
Base chimique	Résines acryliques hydroxyles à 2 composants		
Propriétés physiques	Viscosité (RTS)	15 - 17 s / Din4 / 20 °C	
	Densité relative (g/l)	Gris	1,518
		Blanc	1,530
		Noir	1,466
	Point d'éclair en vase clos	28°C/82°F	
	Pourcentage de matières solides	49	
	Épaisseur des couches	30 - 35 µm	
1,2 - 1,4 ml			
Économie; Couverture économique et théorique, prête à vaporiser	16,3 m <sup>2</sup> /l/30 µm		
	881,9 ft <sup>2</sup> /gal/1,2 ml		
Brillance	Faible brillance		
Couleur	Gris/blanc/noir		

## STOCKAGE/DURÉE DE CONSERVATION :

Dans des conditions de stockage normales 10 - 30 °C (50 - 90 °F) : jusqu'à deux ans dans un récipient non ouvert.



Utiliser une protection respiratoire adaptée (nous recommandons l'utilisation d'un appareil respiratoire à adduction d'air frais).



## NOTES :

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**

**Re-Nettoyage :** lors de l'application d'un apprêt sur un lot, si l'objet traité est exposé à un environnement ouvert (p. ex. hors de la cabine de peinture), il doit être poncé avant l'application de la couche de finition avec 1-951 Détachant silicone entre 1 et 48 h après l'application. Méthode par essuyage.

## Annexe

Code	Nom	Utilisation typique dans un véhicule
PP-EDM	Polypropylène/Ethylène propylène diène	Bouclier avant et arrière face ;
TPO	Oléfine termoplastique	Absorbeur d'impact sur bouclier Garniture intérieure
ABS	Butadiène-acrylonitrile Styrène	Rétroviseur de portière (couleur) ; Spoiler de toit Bouclier
PUR	Polyuréthane	Spoiler
PP	Polypropylène	Noyau du bouclier avant ; Noyau du bouclier arrière ; Intérieur du capot delta ; Rétroviseur intérieur ; Moulures arrière (inférieure, supérieure, côté) Moulure d'extrémité ; Plancher du coffre ; Boîtier, centre ; Plaques de seuil avant et arrière Moulure de panneau latéral ;
PA	Polyamide (nylon)	Composants sous le capot Moulure extérieure