

INFORMATION GÉNÉRALE

1-350 Ultra Velocity (UV) Primer est un primaire surfaceur monocomposant, gris clair, translucide et à durcissement ultraviolet, qui convient pour les réparations rapides dans le marché des finitions automobiles. Il possède d'excellentes propriétés de ponçage et de séchage aux UV et est compatible avec toutes les couches de fonds Refinish DeBeer, Berobase 500 Series et WaterBase 900* Series. Ce produit a été conçu pour accélérer votre traitement.

Cette fiche technique concerne la version liquide.

RAPPORT DE MÉLANGE



1 volume de primaire + 0 - 20% 1-351 UV Primer Thinner

Agiter/remuer avant utilisation.

COMPOSANTS



1-351 UV Primer Thinner

REGLAGE DU PISTOLET



	BUSE (MM)	PRESSION D'AIR (BAR/PSI)
Haute efficacité	1,4	2/29

ADDITIFS



APPLICATION



Max. 2 couches pleines 100 - 150 µm (3,9-5,9 mil)

Appliquer la première couche dans la zone entière. Sécher pendant 30 secondes. Puis appliquer la deuxième couche dans 80 % de la zone de réparation. Sécher pendant 30 secondes.

Ne pas appliquer avant la couverture ou durcir entre.

VIE EN POT À 20°C (68°F)



Illimité, stocker le produit mélangé dans des conteneurs résistants aux UV.

TEMPS DE SÉCHAGE ET DISTANCE



Application 1 couche

COUCHES	TEMPS D'ÉVAPORATION	55W	100W	250W
1 Couche	5 minutes	90 s à 5 cm	60 s à 5 cm	2 min à 30 cm

Application 2 couches

COUCHES	TEMPS D'ÉVAPORATION	55W	100W	250W
Première couche	5 minutes	-	-	-
La deuxième couche	5 minutes	3 min @ 5 cm	2 min à 5 cm	4 min à 30 cm

Nous recommandons d'utiliser une lampe UV avec une gamme de 320 nm à 400 nm. Voir le fabricant de la lampe pour les spécifications, la distance et le rayonnement.

PRÉPARATION DE SURFACE



Nettoyer la surface au préalable avec 1-951 Silicone Remover, par dégraissage et essuyage. Poncer la surface avec du papier abrasif P180-P240. Éliminer tous les résidus de ponçage par aspiration, puis nettoyer avec 1-951 Silicone Remover, par dégraissage et essuyage.



COUCHE SUIVANTE



MM 900 - 9999 WaterBase 900* Series
 MM 500 - 9999 BeroBase 500 Series

Appliquer une nuance de gris correspondante pour un résultat optimal. Après durcissement, 1-350 Ultra Velocity (UV) Primer doit être nettoyé avec 1-151 Uni Thinner Medium à l'aide de deux chiffons, puis dégraissé et essuyé.

SUPPORT



Aluminium, acier, acier galvanisé, système de peinture OEM, stratifiés en polyester renforcé de fibre de verre SMC/CVR et métal nu correctement nettoyés et poncés. Panneaux à revêtements électrodéposés OEM correctement nettoyés.

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 sur du polyéthylène (PE) et du polypropylène pur (PP). Toujours utiliser un primaire plastique (1-60) sur les supports en plastique.

DONNÉES PHYSIQUES

RÉGLEMENTATION UE 1-350 Ultra Velocity (UV) Primer		
Code COV	2004/42/IIIB(e)(840)565	
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/e. Finitions spéciales - Tous types. Valeurs limites UE : 840 g/L (2007). Ce produit contient au maximum 455 g/L COV.	
Base Chimique	Résines spéciales	
Propriétés Physiques	Viscosité (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20°C
	Densité Relative (kg/l)	1.267
	Point Éclair en Vase Clos	-15°C / 5°F
	Pourcentage de matières solides	77.6
	Rendement	5.2 m²/L/150 µm
		210.8 ft²/Gal
	Brillance	Mat
	Couleur	Gris translucide

PROTECTION



Utiliser une protection respiratoire adaptée (*nous recommandons l'emploi d'un masque intégral à ventilation assistée*).

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche de données de sécurité disponible depuis le lien suivant :

https://sds.de-beer.com/en/debeer/choose_localization

Il convient d'utiliser une protection UV appropriée pour les yeux et la peau.

NETTOYER



Nettoyage des équipements / Conformément aux réglementations locales.

STOCKAGE/ DURÉE DE VIE



Minimum de 2 ans (dans des conditions normales d'entreposage, 10°C à 30°C (de 50°F à 90°F)) (contenant non ouvert).

ÉTAPE 1



Préparation de surface

Nettoyer la surface au préalable avec 1-951 Silicone Remover, par dégraissage et essuyage. Poncer la surface avec du papier abrasif P180 - P240. Éliminer tous les résidus de ponçage à l'aide d'un aspirateur ou d'air comprimé, puis nettoyer à l'aide de 1-951 Silicone Remover par dégraissage et essuyage.



Masquage

Masquer entièrement le véhicule pour protéger des retombées de brouillard.

ÉTAPE 2



Préparation

Avant utilisation, bien mélanger à la main.



Application

Appliquer 1 ou 2 couches complètes de 1-350 Ultra Velocity Primer. La première couche doit être plus grande que la deuxième, c'est ce qu'on appelle « l'application extérieur/intérieur ». Ne pas appliquer avant la couverture, ce produit doit être translucide afin d'obtenir un durcissement complet.



Nettoyage

Nettoyage des équipements / Conformément aux réglementations locales.



Évaporation

Prévoir un temps d'évaporation de 5 minutes entre les couches. Le produit 1-350 Ultra Velocity Primer doit être durci à l'aide d'une lumière UV-A. Vérifier la zone de couverture de la lumière UV.

ÉTAPE 3



Temps de séchage et de durcissement et distance

Lors du durcissement du produit 1-350 Ultra Velocity Primer, toujours durcir toute la surface, y compris la couche débordante. Sans rayonnement UV, la couche débordante ne peut pas durcir.

Application 1 couche

COUCHES	TEMPS D'ÉVAPORATION	55W	100W	250W
1 couche	5 minutes	90 s à 5 cm	60 s à 5 cm	2 min à 30 cm

Application 2 couches

COUCHES	TEMPS D'ÉVAPORATION	55W	100W	250W
Première couche	5 minutes	-	-	-
La deuxième couche	5 minutes	3 min à 5 cm	2 min à 5 cm	4 min à 30 cm

Nous recommandons l'utilisation d'une lampe UV-A avec une gamme de 320 nm à 400 nm. Consulter le fabricant de la lampe ou le manuel de la lampe UV-A pour les spécifications. La lumière UV ne durcit que ce qui se trouve dans la ligne de visée directe. Vérifier la zone de couverture de la lumière UV.

ÉTAPE 4



Nettoyage

Après durcissement, 1-350 Ultra Velocity Primer doit être nettoyé avec 1-151 Uni Thinner à l'aide de deux chiffons, puis dégraissé et essuyé.



Ponçage

Il est préférable d'appliquer une couche-guide pour 1-350 Ultra Velocity Primer. Ponçage à la cale de P320 - P360. Ponçage final P400 - P600.



Remarques

- Ce produit est conçu pour être durci aux UV-A uniquement
- La vitesse de durcissement est déterminée par:
 - L'intensité de la lampe et le rayonnement UV
 - La distance entre la lampe et la surface
 - L'épaisseur du film
 - La zone de couverture de la lumière UV-A
- Maintenir la zone de réparation à une taille correspondant à la zone de rayonnement de la lampe UV-A
- Appliquer une nuance de gris correspondante pour un résultat optimal.

Refermez correctement le produit dans son emballage d'origine avec le couvercle associé après ouverture/ utilisation.