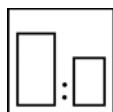


**8-149 HS Apprêt à Teinter (Sanding)**

**8-149 HS Apprêt à Teinter (Non-sanding)**

## 8-149 HS Apprêt à Teinter (Sanding)

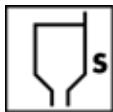
### APPLICATION



#### Rapport de mélange :

Sanding 8-149 + **		Durcisseurs		Diluants *	
2000	<b>3:1</b>	47-30/ 47-40/ 47-50/ 47-60 47-35/ 47-55/ 47-65	<b>3:1</b>	1-141/ 1-151/ 1-161	<b>0-10%</b>
1-204	<b>3:1</b>	47-30/ 47-40/ 47-50/ 47-60 47-35/ 47-55/ 47-65	<b>3:1</b>	1-141/ 1-151/ 1-161	<b>0-10%</b>
3000	<b>4:1</b>	8-430/ 8-440/ 8-450/ 8-460	<b>6:1</b>	1-141/ 1-151/ 1-161	<b>0-10%</b>
8-414	<b>4:1</b>	8-430/ 8-440/ 8-450/ 8-460	<b>6:1</b>	1-141/ 1-151/ 1-161	<b>0-10%</b>
8-714	<b>4:1</b>	8-430/ 8-440/ 8-450/ 8-460	<b>6:1</b>	1-141/ 1-151/ 1-161	<b>0-10%</b>

\*\* Mélanger de façon intensive.



#### Viscosité d'utilisation

DINCUP 4mm/20°C(70°F)

: Pistolet à air (sec) : 20-22

Pot sous pression (sec) : -

Airless (sec) : -

(\*) Pour information Durecisseurs, Diluants y Reglettes référez à l'information relacion (Technique de système)



#### Ouverture Pistolet (mm)

#### Pression de pistolet (bars/psi)

Pistolet à gravité 1,3-1,8 3,0-3,5 / 44 - 50

Pistolet à aspiration 1,4-1,8 3,0-3,5 / 44 - 50

Pot sous pression - -

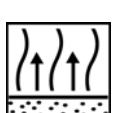
Airless - -

HVLP 1,3-1,8 Selon le fabricant

HE 1,3-1,8 2,0 / 29



Passages au pistolet / Épaisseur des couches : 1-3 / 60-180µm(2.4-7.2mil)



Durée d'évaporation 20°C/70°F : 5-10 (min)



Temps de séchage 20°C/70°F : 16h (min)  
60°C/140°F : 20-30 Obj.



Durée de vie en pot 20°C/70°F : 30 (min)

Les spécifications techniques contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances actuelles et vous offrent, sans engagement, un aperçu des possibilités d'application.

## 8-149 HS Apprêt à Teinter (Sanding)



### INFORMATION PRODUIT

<b>Domaine d'application</b>	: Voitures particulières. Convient aux réparations et fonds neufs.
<b>Base chimique</b>	: Résines hydroxyacryliques à deux composants.
<b>Caractéristiques générales</b>	: Ce HS Tinting Surfacer est un apprêt au pistolet, colorable, à deux composants et à haut extrait sec, qui s'applique aisément comme surfacer et comme sealer.
<b>Produits annexes</b>	: Série 2000/ 3000 HS420, 1-204, 8-414, 47-30/47-40/47-50/47-60, 47-35/47-55/47-65, 8-430/8-440/8-450/8-460, 47-39, 1-141/1-151/1-161

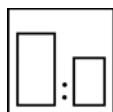
<b>Propriétés physiques</b>	<b>Densité relative (kg/l)</b> : 1.673
	<b>Point d'éclair</b> : Vase clos: 27°C (80.6°F)
	<b>% vol. Solide</b> : 49
	<b>Economy</b> : 8 m²/L/60 µm (2.4 mil)
	<b>Brillance</b> :
	<b>Couleur</b> : Non disponible.

<b>Support</b>	: Couches de revêtement du fabricant d'origine, anciennes couches de revêtement, Washprimer, primaire époxy, enduits "Bodyfillers".
<b>Couche de fond</b>	: Washprimer, primaires Epoxy pour le métal nu, primaire Plastic pour le plastique
<b>Matériel de finition</b>	: Tout les systèmes de De Beer.
<b>Nettoyage accessoires</b>	: 1-051 Nettoyant au Pistolet
<b>Stabilité de stockage (ans)</b>	: min. 2 (Dans des conditions normales de stockage et bidon non ouvert).

Les spécifications techniques contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances actuelles et vous offrent, sans engagement, un aperçu des possibilités d'application.

## 8-149 HS Apprêt à Teinter (Non-sanding)

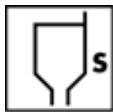
### APPLICATION



#### Rapport de mélange :

Non Sanding 8-149 + **	Durcisseurs *	Diluants *
2000	<b>1:1</b>	47-55/ 47-65
1-204	<b>1:1</b>	47-55/ 47-65
3000	<b>1:1</b>	8-450/ 8-460
8-414	<b>1:1</b>	8-450/ 8-460
8-714	<b>1:1</b>	8-450/ 8-460

\*\* Mélanger de façon intensive.



#### Viscosité d'utilisation :

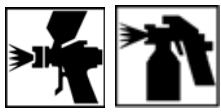
DINCUP 4mm/20°C(70°F)

Pistolet à air (sec) : 16-17

Pot sous pression (sec) : -

Airless (sec) : -

(\*) Pour information Durcisseurs, Diluants y Reglettes référez à l'information relation (Technique de système)



Pistolet à gravité 1,3-1,5

Ouverture Pistolet (mm) Pression de pistolet (bars/psi)

Pistolet à aspiration 1,4-1,6

3,0-3,5 / 44 - 50

Pot sous pression -

3,0-3,5 / 44 - 50

Airless -

-

HVLP 1,3-1,5

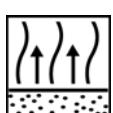
Selon le fabricant

HE 1,3-1,5

2,0 / 29



Passages au pistolet / Épaisseur des couches : 1 / 20-25µm (0.8-1.0mil)



Durée d'évaporation 20°C/70°F (min) : 15-20



Temps de séchage 20°C/70°F (min) : -  
60°C/140°F (min) : -  
Obj. : -



Durée de vie en pot 20°C/70°F (min) : 30

Les spécifications techniques contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances actuelles et vous offrent, sans engagement, un aperçu des possibilités d'application.

## 8-149 HS Apprêt à Teinter (Non-sanding)



### INFORMATION PRODUIT

<b>Domaine d'application</b>	: Voitures particulières. Convient aux réparations et fonds neufs.
<b>Base chimique</b>	: Résines hydroxyacryliques à deux composants.
<b>Caractéristiques générales</b>	: Ce HS Tinting Surfacer est un apprêt au pistolet, colorable, à deux composants et à haut extrait sec, qui s'applique aisément comme surfacer et comme sealer.
<b>Produits annexes</b>	: Série 2000, Série 3000 HS420, 1-204, 8-414, 47-55/47-65, 8-450, 8-460, 47-39, 1-141/1-151/1-161

<b>Propriétés physiques</b>	<b>Densité relative (kg/l)</b> : 1.673
	<b>Point d'éclair</b> : Vase clos: 27°C (80.6°F)
	<b>% vol. Solide</b> : 49
	<b>Economy</b> : 10 m <sup>2</sup> /L50 µm (2.0 mil)
	<b>Brillance</b> :
	<b>Couleur</b> : Non disponible.

<b>Support</b>	: Couches de revêtement du fabricant d'origine, anciennes couches de revêtement, primaire époxy, enduits "Bodyfillers".
<b>Couche de fond</b>	: Primaires Epoxy pour le métal nu, primaire Plastic pour le plastique
<b>Matériel de finition</b>	: Tout les systèmes de De Beer, sauf Apprêt Série 900
<b>Nettoyage accessoires</b>	: 1-051 Nettoyant au Pistolet
<b>Stabilité de stockage (ans)</b>	: min. 2 (Dans des conditions normales de stockage et bidon non ouvert).

Les spécifications techniques contenues dans cette publication sont basées sur nos connaissances actuelles et vous offrent, sans engagement, un aperçu des possibilités d'application.