



OCTORAL

PH 254 Schleifreier Primer für hohe Produktion (White, Mid Grey & Black)



ALLGEMEINE INFORMATIONEN:

Mehrfach einsetzbarer High Solid (Nass-in-Nass) Primer. Dieser Primer (kein schleifen notwendig) kann für gereinigte, ungeschliffene OEM e-Coat beschichtete Teile verwendet werden. Für größere und kleinere Reparaturen im Automobil-Markt, erhältlich in Weiß, Mittelgrau und Schwarz. Weiß und Schwarz können je nach Rezeptur aus unserem COINS-System zu den sechs Grauton-Farbabstufungen vermengt werden.



VERWENDBARE PRODUKTE:

- PH 254 Schleifreier Primer für hohe Produktion
- H35 MS Härter Standard
- H36 MS Härter Lang
- H55 HS Härter Standard
- H56 HS Härter Lang
- H25 HS420 Härter Standard
- H26 HS420 Härter Lang
- TA 910 Universal Verdünnung Standard
- TA 920 Universal Verdünnung Lang
- PE 420* HS420 Spezialverdünner

*Empfohlen für Temperaturen ab 25°C und längere Verarbeitungszeit



UNTERGRUND:

- Sauber gereinigte, ungeschliffene OEM e-Coat-Panels
- Sauberes und geschliffenes original OEM-Farbsystem
- Gereinigte und geschliffene SMC/GRP Glasfaserverstärkte Polyester-Lamine*
- PW 170 Washprimer (Grundierung)
- PA 65 1K Kunststoff Grundierung

Blankes, ungeschütztes Metall (vorausgesetzt, der Metallbereich beträgt nicht mehr als 1 dm²)*

** Dieser Primer kann direkt auf "kleine" unlackierte Metallflächen aufgetragen werden, es wird aber empfohlen, PW 170 Washprimer zu verwenden, um den bestmöglichen Schutz zu gewährleisten.

* Wenn die Gelbeschichtung des GRP nicht geschlossen ist, so dass die Polyesterfasern freiliegen,



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG:

- Oberfläche reinigen mit TD80 Wasserbasierendem Reiniger oder milde Reinigungsprodukte mit Wasser verwenden, zusätzlich mit klarem Wasser abspülen und die Oberfläche trocknen.

* Wischen Sie die Oberfläche mit TD20 Silikonentferner ab und wischen Sie die Oberfläche mit einem sauberen Tuch trocken, bevor das Produkt verdunstet.



- Abschließend, falls nötig mit P400 schleifen, wenn das gesamte Panel grundiert wird
- Punktuelle Aufbesserungen/lokale Grundierung; abschließend mit P500 schleifen



MISCHVERHÄLTNIS:

- 3 : 1 Füller: MS Härter + 10% Universal Verdünner
- 3 : 1 Füller: HS Härter + 10% Universal Verdünner
- 5 : 1 Füller: HS420 Härter + 25% Universal Verdünner



ZUSATZSTOFFE

AE 001 2K Elastikadditiv (5-35% Volumen hinzufügen)



DÜSENEMPFEHLUNG:

	Düsengröße (mm)	Luftdruck (bar/psi)
HE	1,3 - 1,4	2 / 29
HVLP	1,3 - 1,4	2 / 29



ANWENDUNG:

1 geschlossener Spritzgang



VERARBEITUNGSZEIT bei 20°C / 68°F

- 25 Minuten mit Universal Verdünnung
- 1 Stunde mit PE 420 Spezialverdünner (>25°C)



ABLÜFTZEIT bei 20°C / 68°F

- Min: 12 Minuten
- Max: 48 Stunden bis Nachbearbeitung*

* Nach 48 Stunden muss die Grundierung mit P 400 - P500 geschliffen werden, bevor das Decklack-System aufgetragen werden kann.



TROCKNUNGSZEITEN:

Produkt muss nicht getrocknet werden



REINIGUNG:

Düsenreiniger

MÖGLICHE BESCHICHTUNGEN:

- WaterBase Octobase Eco Plus
- Octocoat HS420
- Octobase
- Octocryl

EU-Bestimmungen			
VOC-Code	2004/42/IIIB(c)(540)(480)		
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EC) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1:2) des gebrauchsfertigen Produkts.	IIIB/c. Grundierung - Oberflächenmittel/Füllmittel und allgemeine (Metall-)Grundierung. EU-Grenzwerte: 540g/l (2007) Dieses Produkt enthält maximal 480 g/l VOC.		
Chemischer Grundstoff	2-Komponenten-Hydroxyacrylharze		
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	15-17 Sek. /Din4/20°C	
	Spezifisches Gewicht (g/l)	Grau	1,518
		Weiß	1,530
		Schwarz	1,466
	Flammpunkt geschlossener Behälter	28°C / 82°F	
	Vol. % Feststoffe	49	
	Filmdicke	30 - 35 µm	
		1,2 - 1,4 Mil	
Sparsamkeit; Theoretische Ergiebigkeit Sprühen	16,3 m ² /L/30µm 881,9 ft ² /Gal/1,2 Mil		
Glanz	Seidenglanz		
Farbe	Grau / Weiß / Schwarz		

AUFBEWAHRUNG / HALTBARKEIT:

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



Geeigneten Atemschutz verwenden (Atemschutzgerät sehr empfohlen).



HINWEISE:

- PH 254 Schleifreier Primer für hohe Produktion Schwarz **GS901**
- PH 254 Schleifreier Primer für hohe Produktion Weiß **GS903**
- PH 254 Schleifreier Primer für hohe Produktion Grau **GS907**

Nachreinigung: Falls mehrere Teile von verschiedenen Objekten grundiert werden und in trockener, offener Umgebung lagern (z.B. außerhalb der Lackierkabine), muss vor dem Beschichten nach 1-48 Stunden des Grundierens mit TD20 Silikonentferner nachgereinigt werden. **Herkömmliche Methode, getränktes feuchtes Tuch und mit trockenem Tuch nachwischen!**

Die Daten auf diesem Datenblatt sind typische Werte. Da Anwendungsvariablen einen erheblichen Einfluss auf die Leistung des Produkts haben, sollten diese Angaben nur als allgemeine Richtschnur aufgefasst werden. Valspar übernimmt keine Verpflichtung oder Haftung für die Nutzung dieser Informationen. SOFERN VALSPAR KEINE ANDERSLAUTENDEN SCHRIFTLICHEN VEREINBARUNGEN TRIFFT, ÜBERNIMMT VALSPAR KEINE GARANTIE, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH DER GARANTIE IN BEZUG AUF DIE VERMARKTUNGSFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BEZÜGLICH DES NICHTVERSTOSSES GEGEN PATENTRECHTE. VALSPAR IST FÜR KONKRETE, BEGLEIT- ODER FOLGESCHÄDEN NICHT HAFTBAR. Ihr einziges Rechtsmittel bei einem Mangel an diesem Produkt ist der Ersatz des mangelhaften Produkts bzw. eine Rückerstattung des Kaufpreises, wobei unser Ermessen maßgeblich ist. © 2012 The Valspar Corporation. Alle Rechte vorbehalten.