

개요

PA65 1K Plastic Primer 1액형 플라스틱 프라이머는 프라이머 처리가 되지않은 새로운 플라스틱에 적용, 접착력을 강화시켜준다. 또한 PH254 High Production Non-Sanding Primer는 샌딩프라이머에 첨가하여 플라스틱에 사용할 경우 작업시간을 단축시킬 수 있다. (세부사항은 PH254 High Production Non-Sanding Primer 기술시방서 참조.)

배합비



스프레이건 설정



	노즐 (mm)	공기압 (BAR)
HVLP	1,3-1,4	2/29
고효율 (High Efficiency)	1,3-1,4	2/29

적용



1회코팅 10 - 20 μm (0,4-0,8 mil)

후레쉬 및 건조시간



자연건조 20°C	강제건조 60°C
후레쉬 오프	후레쉬 오프
방진	방진
건조후 조립	건조후 조립
건조후 테이핑 제거	건조후 테이핑 제거
건조 후 샌딩	건조 후 샌딩
건조후 광택작업	건조후 광택작업

PA65 1K Plastic Primer를 2시간이상건조한후, 미세한스커프패드또는그와동등한것으로굽어낸후 PA65 1K Plastic Primer를다시바른다.

소재



플라스틱 소재 코드	유형
PP-EPDM	유연성 플라스틱
TPO	유연성 플라스틱
ABS	중강도 플라스틱
PUR	유연성 - 연질/경질 플라스틱
PA	경질 플라스틱

현재 OEM 외장재 및 보수용에 사용하는 모든 플라스틱. 폴리에틸렌 (PE) 및순수폴리프로필렌 (PP)과함께사용하지않는다. 사전에프라이머를바른플라스틱부품에서사용하지않는다. 플라스틱종류가확실하지않은경우, 사전 접착력을 테스트 후 사용.

가사시간



성분



첨가제



표면처리 준비



뜨거운비눗물과스커프패드또는그와동등한것으로기질을씻어내어이형제를제거한다. 깨끗한물로기질을충분히헹군다. 기질을불어말린후, TD20 Silicone Remover 실리콘리무버로 유분기를 제거한다. 미세한 또는 질감이 있는 스킨패드를 사용 프라이머 처리가 되어있지 않은 소재의 질감을 조정할 수 있다. TD20 Silicone Remover 정전방지 탈지제로 유분기를 제거한다.



오버스프레이 방지를 위하여 차체 전체에 마스킹 작업을 한다.

다음 도장층



Octoral 2K 프라이머 씨페
W00 - W999 Octobase Eco Plus System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System
F00 - F46 Octocoat HS420 System

에폭시프라이머와워시프라이머제외.
유연하고부드러운플라스틱에대하여,
필요한경우경화제와희석제를더하기전에 2K
도장시스템에 10 - 30% AE001 Elastic 2K를더한다.

물성표

EU 규정		
VOC 코드	2004/42/II(B)(e)(840)830	
제품관련 하위 카테고리(2004/42 EC 지침에 따름) 및 사용준비상태 제품의 최대 VOC 함유량 (ISO 11890-1/2)	II(B)/e. 특수 마감 칠 - 모든 종류, EU 한계치: 840 g/l. (2007). 본 제품에는 최대 830 g/l VOC가 함유되어 있음.	
화학물질 기반	특수 수치.	
물리적 특성	점도(분사준비상태)	12 Dincup 4 / 20°C
	비중(kg/l)	0,874
	밀폐 발화점	24°C / 75,2°F
	고형분 부피 %	4,4
	경제성	9 m ² /L/50 μm
	광택도	무광
	색상	-

보호



적절한 호흡 안전 보호장구 사용. (신선한 공기공급용 마스크 사용을 추천함.)

상세 정보는 다음 링크에 접속, 안전보건자료를 참조할 것.

<https://sds.octoral.com>

세척



Gun Cleaner

보존기간

상은 보관조건 (10°C - 30°C) 및 미개봉 상태에서 최소 3년.

주석

