

개요

PH254 High Production Non-Sanding Primer Black GS901는 다용도 폴리우레탄 하이솔리드형 (습식) 프라이머이다. 이 프라이머는 일반적인 사포질없는 프라이머로서, 자동차 보수용 판넬 및 적절하게 세척한, 사포질하지 않은 OEM e-코팅 패널에 대하여 사용할 수 있다. 흰색, 연한 회색과 검은색 세 종류가 있으며, 흰색과 검은색을 섞어서 6가지 모든 회색 음영을 만들 수 있다. 이 조제법은 우리 COINS 시스템에서 확인 할 수 있다. 희석제 대신에 Octoral PA65 1K Plastic Primer를 혼합하는 경우, PP-EDM, TPO, ABS, PUR & PA 등의, 적절하게 준비된 자동차 플라스틱 부품에 PH254 High Production Non-Sanding Primer 를 직접 적용할 수 있다.

배합비



- 3 : 1 프라이머 : MS 하드너 + 10% 유니 희석제
- 3 : 1 프라이머 : HS 하드너 + 10% 유니 희석제
- 5 : 1 프라이머 : HS420 하드너 + 25% 유니 희석제

스프레이건 설정



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

적용



1회 코팅 30 - 35 μm (1,2-1,4 mil)

후레쉬 및 건조시간



자연 건조 20°C	강제 건조 60°C
후레쉬 오프	12 분
방진	-
건조 후 조립	-
건조 후 테이핑 제거	-
건조 후 샌딩	-
건조 후 광택 작업	-

PH254 High Production Non-Sanding Primer Black GS901를 PA65 1K Plastic Primer와 결합하여 사용하는 경우, 일정 시간이 지나면 접착력이 강화된다. 도막 두께, 플래시오프 시간과 건조 시간을 고려할 때, 48 시간 지난 후에 최적의 접착력을 제공한다.

소재



적절하게 세척한, 사포질하지 않은, OEM E-코트 판넬. 적절하게 세척하고 사포질한 오리지널 OEM 도장 시스템. 적절하게 세척하고 사포질한 GRP 유리섬유 강화 폴리에스테르 라미네이트 PW170 Washprimer. 10 cm²를 넘지 않는 맨철판 (PW170 Washprimer 권장).

플라스틱 부품 도장: 적절하게 세척하고 준비한 자동차 플라스틱 부품에 PH254 High Production Non-Sanding Primer Black GS901를 직접 도포할 수 있다. 위와 같이 혼합비를 사용하고 유니 희석제 %를 Octoral PA65 1K Plastic Primer로 대체한다. 일반 자동차 플라스틱에 사용한다. 또한 적절하게 세척하고 사포질하지 않은, OEM E-코트 판넬에 사용할 수 있다.

GRP의 겔 코팅이 파손된 경우, PH254 High Production Non-Sanding Primer Black GS901를 사용하지 않는다.

가사 시간



60분

성분



H35 MS Hardener Medium
H36 MS Hardener Slow
H55 HS Hardener Medium
H56 HS Hardener Slow
H25 HS420 Hardener Medium
H26 HS420 Hardener Slow
TA910 Uni Thinner Medium
TA920 Uni Thinner Slow
PE420 HS420 Special Thinner
PA65 1K Plastic Primer
TA855 Spot Repair Thinner
TA875 Fade-Out Thinner

PE420 HS420 Special Thinner (25°C 이상의 온도에서 권장함).

첨가제



AE001 Elastic 2K (add 5-35% volume)

표면처리 준비



표면을 TD80 Octobase Eco Degreaser 또는 약성세제와 물로 세척한 후, 물로 헹구고 표면을 건조한다. 표면을 TD20 Silicone Remover 로 닦아내고 제품 플래시오프 전에 깨끗한 천으로 닦아 건조한다. 필요할 경우, 최종 사포질. 완성된 패널에 프라이머를 칠하는 경우 P400, 현상 수리 / 현지 프라이머; P500 으로 최종 사포질. 표면을 TD20 Silicone Remover 로 닦아내고 제품 중발 전에 깨끗한 천으로 닦아 건조한다. 플라스틱 표면 준비, 플라스틱 부품에 대해 권장하는 준비에 대한 전체 세부적인 설명은 PA65 1K Plastic Primer TDS 를 참고한다.

오버스프레이 방지를 위하여 차체 전체에 마스킹 작업을 한다. 샌딩 후 상도를 적용한다.

다음 도장층



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
F00 - F46 Octocat HS420 System
B00 - B999 Octobase System
A00 - A98 Octocryl System

물성표

EU 규정		
VOC 코드	2004/42/II(B)(c)(540)480	
제품관련 하위 카테고리(2004/42 EC 지침에 따름) 및 사용준비상태 제품의 최대 VOC 함유량 (ISO 11890-1/2)	IIB/c. 프라이머 - 서페이서/필러 및 일반 (메탈) 프라이머. EU 한계치: 540 g/l. (2007) 본 제품은 최대 480 g/l VOC 함유함.	
화학물질 기반	2액형 폴리우레탄 프라이머	
물리적 특성	점도(분사준비상태)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	비중(kg/l)	1.307
	밀폐 발화점	28°C / 82,4°F
	고형분 부피 %	41,4
	도막 두께	30 - 35 µm
		1,2 - 1,4 mil
	분사준비상태(RTS/RFU)	14 m²/L/30 µm
		570 ft²/Gal/1,2 mil
	광택도	저광택
	색상	회색

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

상온 보관조건 (10°C - 30°C) 및 미개봉 상태에서 최소 2년.

주석



프라이머 작업의 경우, 코팅한판넬을열린환경에노출할때 (예. 분사부스박), 적용후 1시간에서최대 48시간후에, TD20 Silicone Remover으로탑코팅하기전에다시세척해야한다. 닦아서건조하는방법으로닦는다. 도장 후 일주일이 되지않은 판넬에제트세척하는것을권장하지않는다.