



DEBEER  
REFINISH

TECHNOLOGIE  
BEZ BROUŠENÍ  
PŘÍMO APLIKOVATELNÁ  
NA E-COAT



DEBEER REFINISH 8-746

**NS ZÁKLAD MOKRÁ NA MOKROU**  
**HIGH PRODUCTION**

valspar AUTOMOTIVE

[www.de-beer.com](http://www.de-beer.com)

„ CHCI UBĚHNOUT  
TRAŤ CO  
NEJRYCHLEJI ”

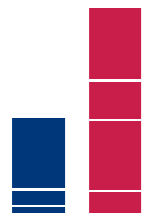
Mark Bos | běžec - překážkář



ZVÝŠENÍ  
PRODUKTIVITY

## NS ZÁKLAD BEZ BROUŠENÍ

Dosáhnout skvělých výsledků v co nejkratším čase. To je beze sporu ambice, kterou budete jistě sdílet s námi. S novým NS základem máte nadosah kratší lhůtu potřebnou k realizaci zakázky i vyšší produktivitu v lakovně. Tento základní nátěr také eliminuje potřebu schnutí a broušení; další vrstvu můžete nanášet na mokrou vrstvu, čímž zrychlíte celý postup a zvýšíte svoji produktivitu.



75  
UŠETŘENÝCH  
MINUT

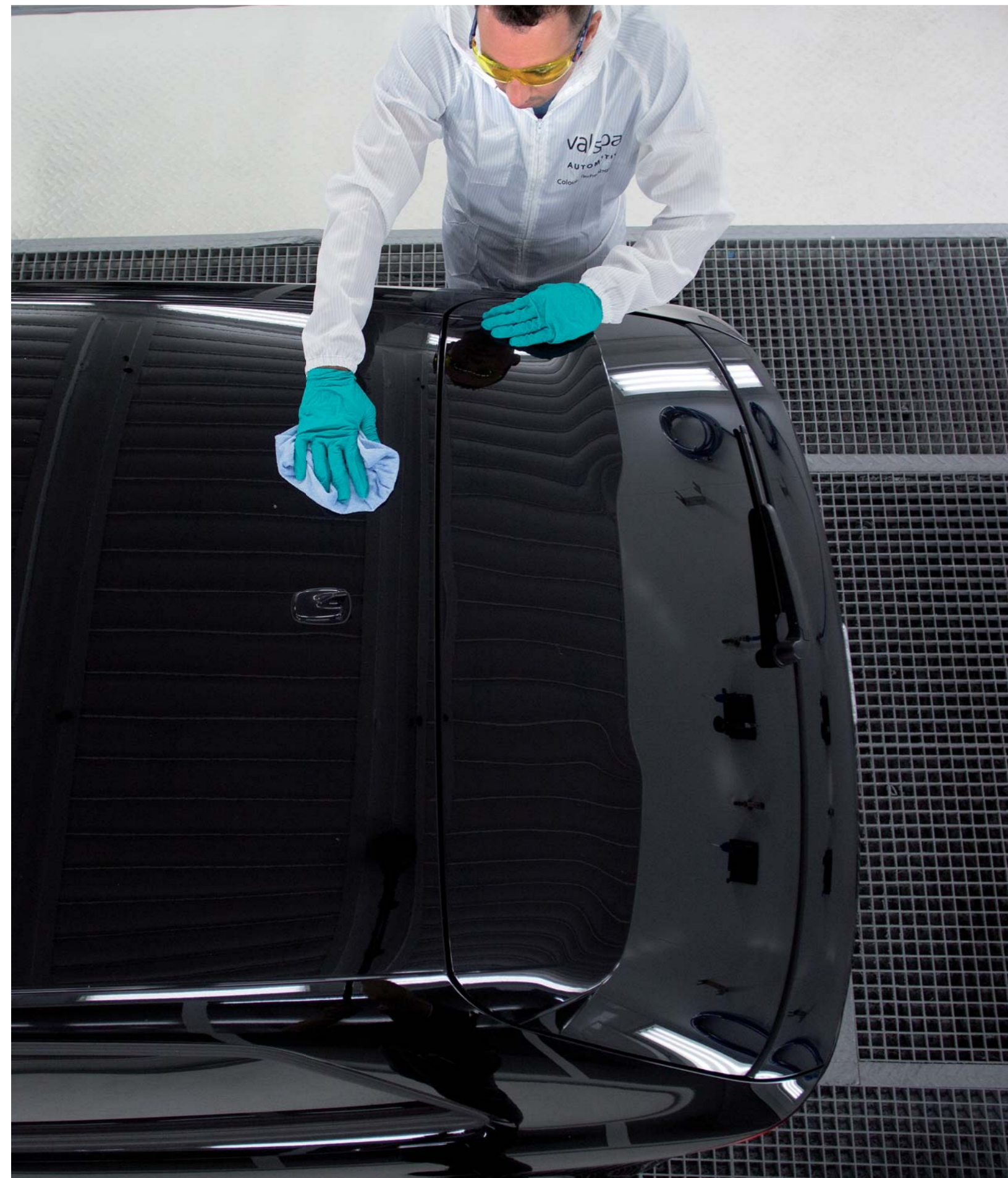
- APLIKACE POMOCÍ NOVÉHO NS ZÁKLADU
- TRADIČNÍ POSTUP NANÁŠENÍ ZÁKLADU

## INDEX

ÚVOD	5
DATA O PRODUKTU	7
FÁZE PŘED ZÁKLADOVÁNÍM	8
CHARAKTERISTICKÉ VLASTNOSTI A VÝHODY	10
VÝHODA ŠEDÉHO ODSŤÍNU	10
INFORMACE O PRODUKTU	11
PODROBNOSTI O PRODUKTU	11

EXKLUSIVNÍ POVRCH

I BEZ BROUŠENÍ



8-746 ZÁKLAD MOKRÁ NA MOKROU

## VÝHODY, KTERÉ OVLIVNÍ CELÝ PROCES ZÁKLADOVÁNÍ

8-746 NS Primer je vysoce produktivní základ s možností použití přímo na E-coat vrstvu (kataforéza), bez nutnosti broušení.



### ZVÝŠENÍ PRODUKTIVITY

NS Primer 8-746 byl navržený právě pro lakovny, kde je vyžadována vysoká produktivita práce. K úspoře dochází díky snížením počtu cyklů.



### TECHNOLOGIE NANÁŠENÍ MOKRÁ NA MOKROU

Receptura NS Primeru 8-746 je určena pro systém konečné vrstvy nanášené na vlhký povrch. Základní nátěr vytváří rovnoměrnou, hladkou, pololesklou vrchní vrstvu. Tekutost a vyrovnávací schopnost nátěru jsou klíčovými vlastnostmi při vytváření vrchní vrstvy nátěru. Kvalita získané vrchní vrstvy je srovnatelná s více vrstevným systémem s broušením a to při snížení počtu kroků a zkrácení pracovního času.



### TECHNOLOGIE BEZ POUŽITÍ BROUŠENÍ PŘÍMO NA E-COAT VRSTVY

S Primer 8-746 má výhodu aplikace s odstraněním nutnosti brousit panely s nátěrem zafixovaným elektrickým proudem, a to buď při přípravě panelu, nebo mezi jednotlivými vrstvami. Odstranění broušení a následného čištění je další klíčovou výhodou pro vaši lakovnu.



### PRUŽNOST POUŽITÍ

NS Primer 8-746 využívá běžně používaná tužidla a UNI ředidla DeBeer Refinish. Využití těchto tužidel a ředidel umožní pružnější práci ve vaší lakovně a sníží množství zásob. NS Primer nabízí značnou pružnost s prodlouženou dobou kdy je možné aplikovat další vrstvu. Tím umožní přelakování nových dílů primerem dva dny předem a opatření horní vrstvou bez broušení. Tento proces předběžného nástřiku primerem zlepšuje využití kabiny a minimalizuje plýtvání materiálem.



### VÝHODY PRO VÁŠ PROVOZ

Výhoda zvýšení produktivity! Vytvoření lakovny s lepším využitím zdrojů vyústí ve zvýšení výrobní kapacity. To umožní dosáhnout v lakovně lepších výsledků při stejných vstupech.

### VÝHODA SPOČÍVAJÍCÍ V UŠETŘENÍ ČASU V LAKOVNĚ ZAHRNUJE:

- Zlepšení využití stříkací kabiny – redukce slabých míst v procesu aplikace
- Snížení plýtvání materiálem – méně přesunu produktů
- Zvýšení produktivity prostřednictvím opatření základním nátěrem předem
- Není nutné broušení E-coatu – snížení počtu kroků při aplikaci základního nátěru
- Snížení použití spotřebního materiálu, protože není nutné broušení při přípravě ani před aplikací horní vrstvy
- Konečná úprava – kvalitní oprava pokaždé zajistí spokojené zákazníky a opakované získávání zakázek





ZKRAŤTE PRACOVNÍ CYKLUS

ZVYŠTE KAPACITU SVOJÍ LAKOVNY

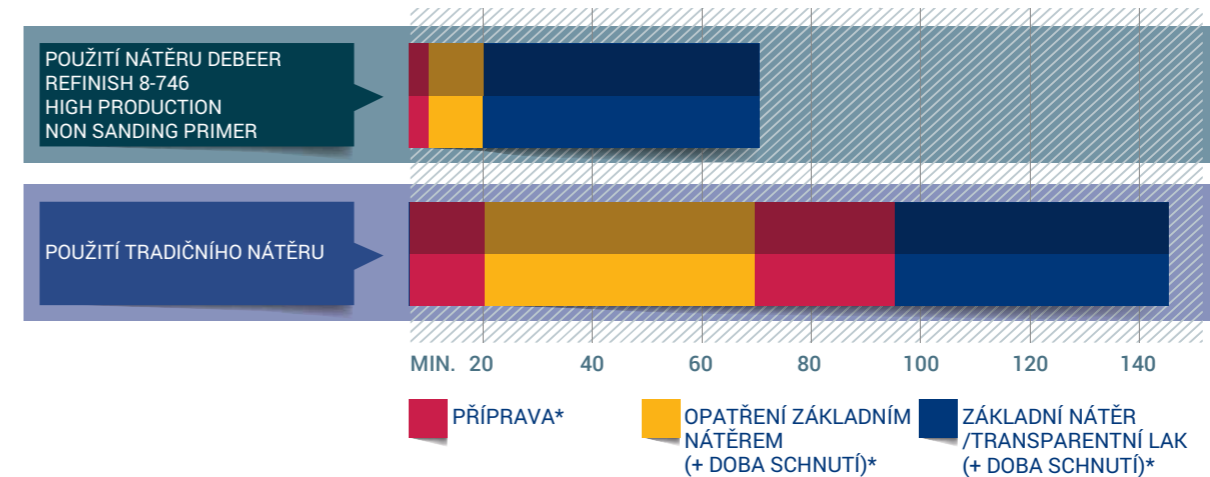
## ZÁKLAD V ČÍSLECH

# 8-746: VÝHODY JSOU ZŘEJMÉ

### ZKRÁCENÍ DOBY NA PRACOVNÍ CYKLUS – ZVÝŠENÍ KAPACITY LAKOVNY

Bez ohledu na současný postup, který využíváte ve své lakovně, NS Primer 8-746 mokrá na mokrou, může vaší firmě nabídnout značné úspory času a spotřebního materiálu.

### POSTUP U NS PRIMERU VE SROVNÁNÍ S POUŽITÍM TRADIČNÍHO ZÁKLADNÍHO NÁTĚRU

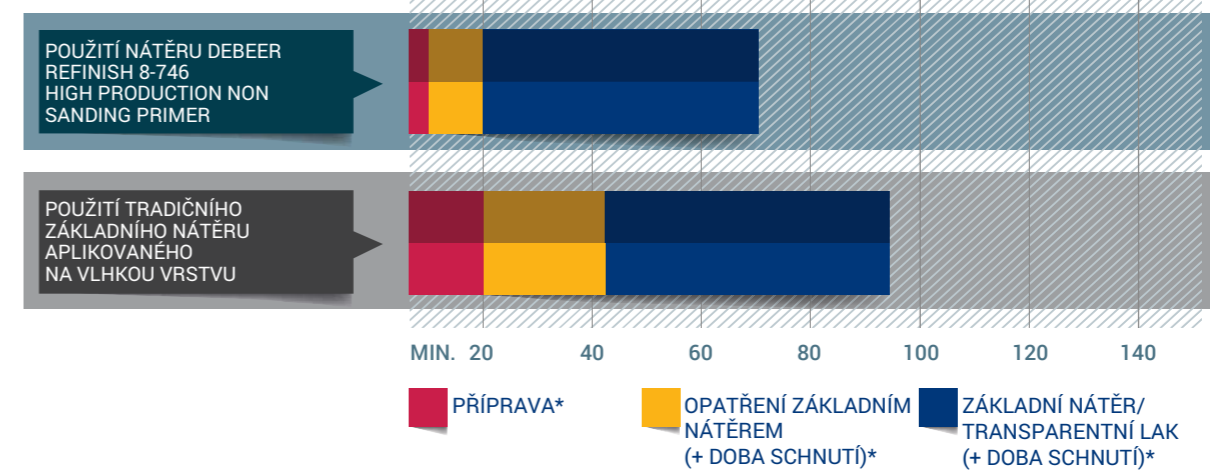


**75**  
MINUT  
UŠETŘENO

### VÝHODY TÉTO METODY ZAHRNÚJÍ

- Není nutná příprava broušení dílu opatření E-coat vrstvou – úspora času a spotřebního materiálu
- Po opatření základním nátěrem není nutné vypalování – úspora času a energie
- Před aplikací horní vrstvy není nutné broušení a čištění – úspora času a materiálu

### POSTUP S DEBEER REFINISH 8-746 HIGH PRODUCTION NON SANDING PRIMER VE SROVNÁNÍ S TRADIČNÍM ZÁKLADNÍM NÁTĚREM APLIKOVANÝM SYSTÉMEM MOKRÁ NA MOKROU



**23**  
MINUT  
UŠETŘENO

### VÝHODY TÉTO METODY ZAHRNÚJÍ

- Není nutná příprava broušení panelu s nátěrem fixovaným elektrickým proudem
- Kratší doba sušení laku

\* Uvedené časy představují typické hodnoty a mohou se lišit podle velikosti, stříkací kabiny a podmínek okolního prostředí.

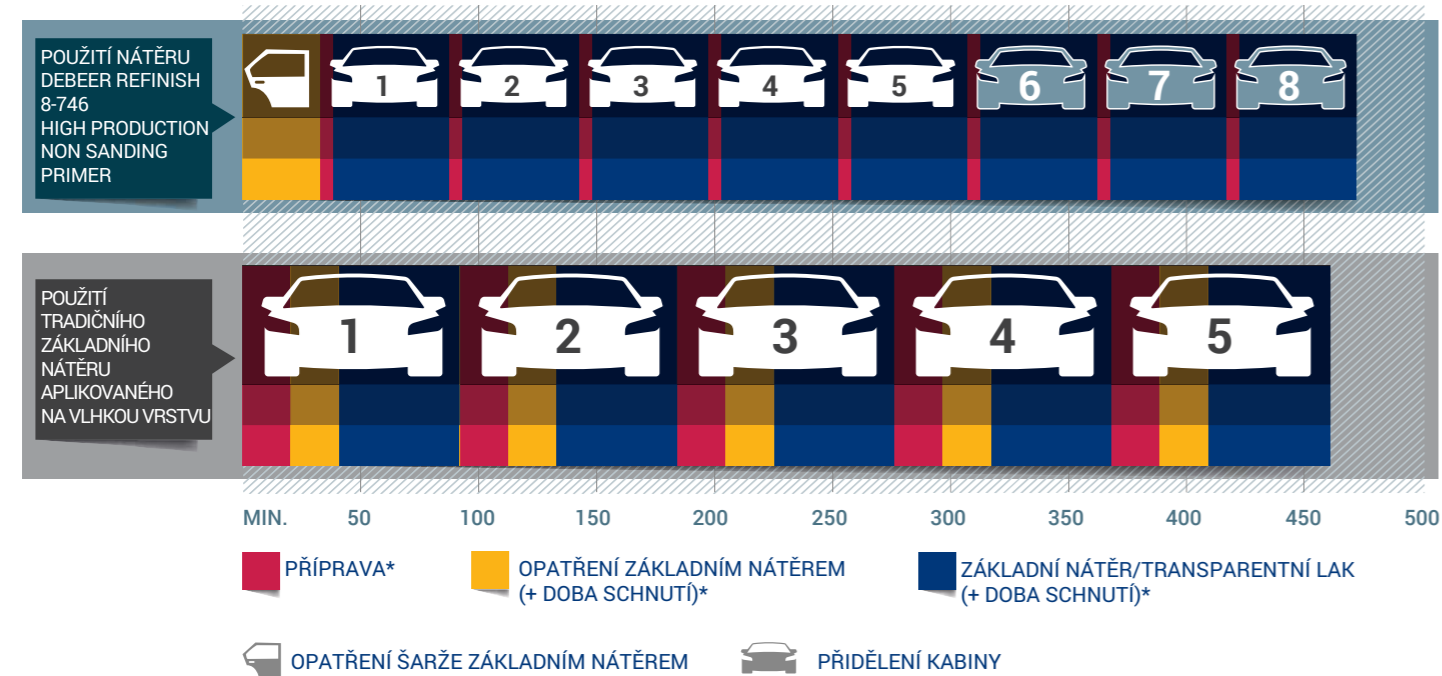
# PŘÍPRAVA PŘED APLIKACÍ PRIMERU

NAVYŠTE KAPACITU LAKOVACÍ KABINY PROSTŘEDNICTVÍM PŘEDBĚŽNÉ ÚPRAVY NOVÝCH DÍLŮ

Předběžná příprava před aplikací základního nátěru je proces opatření více dílů základem současně. Podle používaného pracovního postupu ve vaší lakovně je možné použít předběžnou úpravu panelů aplikací základu k uvolnění kapacity kabiny. Základ DeBeer Refinish 8-746 High Production Non Sanding Primer umožňuje předběžné lakování základním nátěrem až dva dny předem, aniž by bylo nutné broušení.

během dne. Možnost provádět každý den další úkony zvyšuje produktivitu dílny a v důsledku toho se zvyšují výnosy a rentabilita vaší lakovny.

Předběžné příprava dílů základem uvolní kapacitu kabiny, protože představuje časovou úsporu u každého projektu, kdy není nutné provádět oddělené kroky při aplikaci základního nátěru. V příkladu uvedeném níže předběžné opatření panelů základním nátěrem na začátku pracovního dne umožní rozdělení tří dalších cyklů kabiny



## VÝHODY PŘEDBĚŽNÉHO OPATŘENÍ ZÁKLADNÍM NÁTĚREM ZAHRNÚJÍ:

- Zvýšení využití stříkací kabiny
- Použití jednoho cyklu kabiny k opatření základním nátěrem všech panelů na následující 1 – 2 dny
- Méně času kabiny na pracovní úkon, proto zvýšení kapacity úkonů
- Snížení plýtvání výrobkem
- Míchání základního nátěru jednou denně, nikoli před každým pracovním úkonem
- Méně čištění
- Menší spotřeba čističe pistole
- Efektivnější využití pracovních sil a zařízení
- Zvýšení účinnosti, více pracovních úkonů za den, a tím zvýšení ziskovosti lakovny

Jak je to uvedeno výše, časové úspory jsou významné. V případě správného naplánování se využití stříkací kabiny dramaticky zvýší. To bude mít další vliv na celou lakovnu, protože bude zajištěno zvýšení pracovních kapacit. Budete moci provést více pracovních úkonů současně při stejném využití zdrojů, čímž se zvýší celkový výnos a rentabilita.

### PŘEMÝŠLEJTE NAD POTENCIÁLEM SVÉ LAKOVNY:

- Růst vašeho podniku
- Zvýšení výnosů
- Zvýšení rentability
- Silnější a stabilnější podnik

\* Times stated are typical values only and may vary depending on job size, spray booth set up and ambient conditions.



# CHARAKTERISTICKÉ VLASTNOSTI A BENEFITY

CHARAKTERISTICKÉ VLASTNOSTI	VÝHODY
<ul style="list-style-type: none"> <li>Výborná přilnavost k dílům opatřeným E-coat vrstvou (kataforéza).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Úspora času na proces, zvýšení účinnosti</li> <li>Snížení spotřeby spotřebního materiálu</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Rychlá aplikace díky systému mokrá na mokrou</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aplikace jednoho nátěru, aniž by došlo ke snížení kvality</li> <li>Úspora času na přípravu, zvýšení produktivity lakovny</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Velmi dobrá přilnavost na holý kov i na hranách</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Není nutné aplikovat reaktivní základ k vyrovnání nerovností, úspora času a materiálu</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skvělý rozliv a plnitelnost</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Výborná tekutost a vyrovnání poskytující lesklou a hladnou horní vrstvu</li> <li>Výborná zřetelnost zobrazení (DOI) na horní vrstvě a její výborná odolnost</li> <li>Zvýšení spokojenosti zákazníků</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Vhodný na místní opravy a opravy bez nutnosti broušení</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zvýšená produktivita při menším množství pracovních úkonů</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Vynikající aplikační vlastnosti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Jednoduché použití</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Dodává se v odstínech šedé GS907 Střední šedá, GS903 Bílá a GS901 Černá, což umožňuje namíchání jakéhokoli odstínu šedé barvy (viz ICRIS)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Přesnost optimalizované barvy základního nátěru a snížení spotřeby základního nátěru až o 30%</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kompatibilní se všemi Autolak systémy od DeBeer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Snížení zásob Autolaků</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Možnost dlouhého intervalu mezi jednotlivými vrstvami (až dva dny)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zvýšení pružnosti pracovního toku, předběžné opatření panelů nátěrem</li> <li>Lepší využití stříkací kabiny</li> </ul>

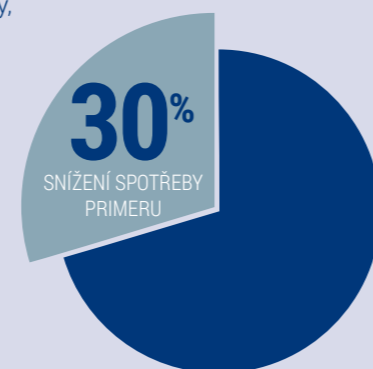
## THE GREY SHADE ADVANTAGE

Využívejte odstínů šedé ke zlepšení krycí schopnosti primeru. Zajistíte dokonalé přizpůsobení barvy, čímž zvýšíte vaši produktivitu. 8-746 High Production NS Primer je k dispozici v odstínech GS901 Černá, GS903 Bílá a GS907 Střední šedá. Bílou a černou je možné smíchat za použití receptur, které najdete v ICRIS a čímž získáte další odstíny šedé.

K DISPOZICI JE:



- Přesná reprodukce barvy v horní vrstvě
- Nutnost nanesení menšího množství vrstev
- Až 30% snížení spotřeby základního nátěru

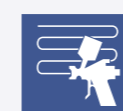


## INFORMACE O PRODUKTU



### MÍCHACÍ POMĚR

- 5:1 +25% (HS420 Tužidlo)\*, zředit DeBeer Refinish Uni ředidlo
- 3:1 + 10% (MS/HS Tužidlo)\*, zředit DeBeer Refinish Uni ředidlo



### POČET VRSTEV/METODA APLIKACE

- 1 střední vlhká vrstva za použití konvenční stříkací nebo HE pistole



### CELKOVÁ DFT (TLOUŠŤKA SUCHÉ VRSTVY)

- 30-35 mikronů



### DOBA, ZA KTEROU JE MOŽNÉ NANĚST DALŠÍ VRSTVU

- 12 min.



### INTERVAL PRO PŘEDBĚŽNÝ ZÁKLAD

- (Bez broušení) Max. 2 dny



### VISKOZITA (DIN CUP 4 mm)

- 15 – 17 sekund



### ZPRACOVATELNOST PŘI 20°C

- 1 hodina



### VHODNÉ PODKLADY

- Řádně očištěný základní nátěr E-coat (kataforéza)
- Probroušená místa do 10 cm<sup>2</sup>
- Polyesterové laminátové díly zpevněné skleněnými vlákny SMC/GRP



### VHODNÉ PŘEDCHOZÍ NÁTĚRY

- 1 - 15 základní reaktivní nátěr
- Broušený OEM lakovací systém
- Základ na plasty 1 – 60 1K



### TECHNICKÉ INFORMACE

- Více informací najdete v poslední verzi technického listu, který je k dispozici na [www.de-beer.com](http://www.de-beer.com)

Všechny uvedené hodnoty jsou platné pro teplotu 20°C.

\*Poznámka: Dostupnost tvrdidel se může lišit podle místní legislativy.

## PODROBNOSTI O PRODUKTU

ČÍSLO POLOŽKY	# POČET V KRABICI	OBSAH	BARVA
<b>8-746 / 8-74640 / 8-74610 HIGH PRODUCTION NON SANDING PRIMER</b>			
• 8-746/3	• 2	• 3 l	• GS907 Střední šedá
• 8-74640/3	• 2	• 3 l	• GS901 Černá
• 8-74610/3	• 2	• 3 l	• GS903 Bílá



## DEBEER REFINISH

Značka Valspar Automotive

DeBeer Refinish je značka společnosti Valspar Automotive. Valspar Automotive je součástí korporace Valspar. Tato mateřská společnost byla založena v roce 1806 a je jedním z největších světových výrobců nátěrů. Společnost Valspar Automotive vyrábí a distribuuje nátěry na přelakování automobilů DeBeer Refinish.

## VÍCE INFORMACÍ

Chcete-li se dozvědět více o nátěru DeBeer Refinish nebo o společnosti Valspar Automotive, informujte se na stránkách [www.de-beer.com](http://www.de-beer.com) a [www.valsparauto.com](http://www.valsparauto.com).



[www.valsparauto.com](http://www.valsparauto.com)

valspar AUTOMOTIVE

[www.de-beer.com](http://www.de-beer.com)