

NO MiX[®]

L O W V O C

REFINISH SYSTEM

TRANSTAR[®]
AUTOBODY TECHNOLOGIES, INC.

BENEFITS

- 175,000 fórmulas de colores
- Alto contenido de sólidos de excelente cobertura y tiempos de ciclo reducidos
- El control de los metales es superior
- Cumple con las estrictas reglas de COV de América del Norte
- Equipo de ventas y técnicos por toda la red de distribución

Transtar les ofrece atreves de No Mix alto en sólidos, la opción perfecta para aquellos que tienen preocupación por el control ambiental y que sea de alta calidad del resultado.

En Transtar sabemos que la igualación de colores es muy importante y se han hecho una gran inversión en la formulación y herramientas para que sobrepase sus expectativas.

Un total de 77 tonos tiene el sistema que lo componen tonos sólidos, metálicos, perlas y xirílicos que le brindan acceso a más de 175,000 formulación de colores.

Este sistema le reduce el tiempo de ciclo, y le ahorra dinero al usar menos manos de aplicación gracias al sistema único de pigmentación y distribución de colores en su aplicación. Es sistema también elimina la necesidad de bancos de mezcla, solo agite y use.



No Mix de Sólidos Altos (HS) Pintura Baja en COV es un sistema de capa base de alto rendimiento que exhibe excepcional control de cobertura, metálico y nacarado, que aumenta la productividad, se parece aún más al color original, y reduce la duración de los ciclos.

TECHNICAL DATA:

APARIENCIA: Varios colores de sólido, metálico, perla y xiriallic

% DE SÓLIDOS: 25 - 44% por peso, los colores mezclados quieren cuidadoso

VIDA EN ARMARIO: Un año (sin abrir)

COMPONENTES ADICIONALES: LV-301 Aglutinador de Sólidos Medianos

REDUCTOR: Reductor Uretano de Cero VOC o Reductor Uretano

PROPORCIÓN DE MEZCLA: 1:1½

VIDA ÚTIL: Sin activador - Ilimitado; Con Activador - 8 horas

SUBSTRATOS APROPIADOS:

La Pintura de Sólidos Altos de No Mix (HS) puede aplicarse a las superficies de buena estructura que están lijadas, desengrasadas, y apropiadamente preparadas con primeras capas Transtar.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

Lije con un grado 500 - 600 seco o un grado 600 - 800 húmedo, prepare las áreas que se han de igualar utilizando lija de grado 1200 - 1500 húmedo o seco o 6338, Pasta Scuff and Prep (TDS224) con una almohadilla de pulir gris. Desengrase completamente.

MEZCLA:

Mezcle 1 parte de No Mix de Alto Sólidos (HS) Pintura Baja en COV con 1½ parte de Serie 6700-F Reductor de Grado de Uretano de cero VOC (TDS601) o Serie 6700 Reductor de Grado Uretano (TDS600) apropiado para las condiciones del taller y el tamaño de la reparación. *Nota: El añadir más reductor aumenta el C.O.V.*

Para la Garantía de Por Vida debe activarse la No Mix de Alto Sólidos (HS) Pintura Baja en COV. Añada ¼ oz de cualquier Activador de 6800 serie, 7000 serie o 9400 serie a 1 cuarto de galón de color listo para rociar.

Nota: El tiempo de repaso de la capa base activada es 2 horas a 77°F (25°C).

Nota: Para la parte de abajo de la capota, revestimientos de tapetes y colores interiores, active la capa base como se ha indicado.

Aplique 2 - 3 capas o hasta que se haya llevado a cabo el recubrimiento deseado, deje que pasen 5 - 10 minutos entre capas (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

AJUSTE DE PISTOLA:

TIPO DE PISTOLA	PUNTA FLUIDA	PRESIÓN DEL AIRE	PRESIÓN DEL FLUIDO
Conventional	1.2 - 1.4 mm	25 - 35 PSI max	n/a
HLVP	1.2 - 1.4 mm	10 PSI max	n/a
LVLP	1.2 - 1.4 mm	8 PSI max	n/a

APLICACIÓN:

PANEL COMPLETO

Aplique 2 - 3 capas o hasta que se haya llevado a cabo el recubrimiento deseado, deje que pasen 5 - 10 minutos entre capas (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

Tiempo Secado: Deje que se seque durante 20 - 25 minutos antes de la aplicación de cinta. Deje que se seque durante 10 - 15 minutos antes de la aplicación de la capa clara. (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.) Permitan de 25 - 30 minutos antes de lijar.

REPARACIONES LOCALIZADAS

1. Aplique 1 - 2 capas de LV-500 a los paneles preparados donde debe llevarse a cabo la reparación. Deje que pasen 10 - 15 minutos para que se sequen antes de la aplicación de la bi-capa. (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

APPLICATION (CONT.):

2. Aplique 2 - 3 capas de bi-capa a las áreas de reparación o hasta que se haya conseguido el recubrimiento deseado. Extienda cada capa ligeramente más allá de la primera y afine los bordes de cada capa. Deje que pase el tiempo de secado apropiado entre capas.

3. Mezcle 2 partes de LV-500 con 1 parte de bi-capa lista para rociar y aplique 1 - 2 capas en el área que se ha de reparar.

Tiempo Secado: Deje que se seque durante 20 - 25 minutos antes de la aplicación de cinta. Deje que se seque durante 10 - 15 minutos antes de la aplicación de la capa clara. (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

3 ETAPAS/CAPA TRIPLE

Debe crearse un panel de dilución antes de la aplicación para ayudar a que los colores sean iguales.

APLICACIÓN DE LA CAPA INFERIOR

Siga las instrucciones de aplicación que se han dado anteriormente para el panel completo o para las reparaciones localizadas. Deje que se seque la capa inferior durante 15 - 20 minutos antes de la aplicación de la capa media/capa anacarada. (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

APLICACIÓN DE LA CAPA MEDIA

Siga las instrucciones de aplicación que se han dado anteriormente para el panel completo o para las reparaciones localizadas. Cuando lleve a cabo una reparación localizada es vital que se mantenga la aplicación de la capa media dentro de los límites de la aplicación de la capa inferior a fin de producir una reparación invisible.

Tiempo Secado: Deje que se seque durante 20 - 25 minutos antes de la aplicación de la cinta. Deje que se seque la capa media durante 20 - 30 minutos antes de la aplicación de la capa clara. El no dejar que pase un tiempo de secado adecuado puede resultar en que el disolvente se aburbeje o se arrugue. (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

REGULADOR:

Consulte la pintura mezclada puede o el software No Mix para obtener información de VOC para cada color mezclado.

CONSEJOS TÉCNICOS:

ADITIVOS DE RENDIMIENTO

6417 Kicker (TDS700) – No use.

6487 Appearance Improver (TDS701) – No use.

6737 Fisheye Remover (TDS703) – No use.

9194 Universal Urethane Flex Additive (TDS711) – No use.

REDUCTORES:

REDUCTOR URETANO

Número	Tamaño	Velocidad	Temperatura
6701/6704/6705	Galón/Cuarto/5 Galones	Rapido	60° - 70°F (16° - 20°C)
6711/6714/6715	Galón/Cuarto/5 Galones	Medio	65° - 80°F (18° - 26°C)
6721/6724/6725	Galón/Cuarto/5 Galones	Lento	75° - 90°F (24° - 32°C)

REDUCTOR URETHANE DE CERO VOC

Número	Tamaño	Velocidad	Temperatura
6701-F/6704-F	Galón/Cuarto	Rapido	60° - 70°F (16° - 20°C)
6711-F/6714-F	Galón/Cuarto	Medio	65° - 80°F (18° - 26°C)
6721-F/6724-F	Galón/Cuarto	Lento	75° - 90°F (24° - 32°C)