

## Données du Produit

DTM Waterborne Primer est une couche d'apprêt à base aqueuse anticorrosion 1K gris, de qualité supérieure, qui fonctionne comme un produit 2K. Il assure un écoulement et un nivellement exceptionnels, ainsi que des caractéristiques de fabrication et de ponçage supérieures. Cette formule unique et prête à pulvériser sèche rapidement et peut également être utilisée comme scellant. Il offre une excellente adhérence sur une grande variété de substrats et peut être directement recouvert avec: couches de base solvant et aqueux, uréthanes à un stade, émaux de polyuréthane, émaux acryliques, émaux synthétiques et laques acryliques. Ce primaire offre une résistance à la corrosion exceptionnelle lorsqu'il est appliqué directement au métal.

### SUPPORTS APPROPRIÉS

Substrat		Substrat		Substrat	
Acier Vide	✓	Plastique Brut - Rigide (SMC, BMC) +	✓	Apprêt - auto etch	✓
Galvanisé Vide	✓	Plastique Brut - Souple (ABD, PPO) +		Apprêt - 1K	✓
Aluminio Vide	✓	Plastique Brut (PUR) +		Apprêt - 2K	✓
Sablé OEM E-Coat**	✓	Plastique Apprêté ++		Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - amovible	✓
Fibre de verre/SMC/gel-coat ne soit pas endommagé	✓	Mastic	✓	Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - non amovible	✓

\*\* Le revêtement E-coat après-vente doit être testé au solvant avec des réducteurs de grade Urethane Transtar série 6700 ou 6700-F dans un endroit discret avant l'application de Nouveau revêtement.

+ En raison de la nature diverse des plastiques, toujours tester le substrat en plastique pour une adhérence acceptable. Le promoteur d'adhérence peut être nécessaire pour une bonne adhérence.

++ Testez les panneaux pré-apprêtés avec de l'acétone ou du diluant à peinture. Si le revêtement échoue, déposer le panneau en plastique nu et suivre le SOP 251 pour le plastique brut.

### MÉLANGE



Par volume: Comme apprêt: Prêt à vaporiser Comme scellant: Réduire de 5% la dilution à l'eau (50-0081)  
Aucune réduction nécessaire. N'ajoutez pas les dissolvants.  
Au besoin, Waterborne Thinner, 50-0081, peut être ajoutée à un taux maximum d'une once par quart  
Durée de vie du mélange: 24 heures (@ 70°F (21°C) y 50% R.H.) dans une tasse exhalée; illimité dans un récipient scellé

### TEMPS DE FLASH / TEMPS DE SÉCHAGE



Entre les Couches 5-10 minutes  
Comme apprêt: Sans Poussière @ 50% RH 60°F (15°C): 1.5-2 heures 70°F (20°C): 1-1.5 heures 85°F (30°C): 30 minutes  
Comme apprêt: Sans Poussière @ 75% RH 60°F (15°C): 2-3 heures 70°F (20°C): 1.5-2 heures 85°F (30°C): 1-1.5 heures  
Comme apprêt: Forcer à Sec 30 minutes @ 140°F (60°C)  
Comme scellant: Topcoating 45 - 60 minutes ou 30 minutes après la surface a éclaté terne  
Remarque: pour obtenir les meilleurs résultats, laisser l'apprêt ternir entre les couches.

### PRÉPARATION DE LA SURFACE



Acier: grano 180-220 Aluminum: grano 150-220 Finitions existantes: grano 220-400  
Nettoyer en utilisant SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, ou Aqua SCAT 2 1391/1394 et essuyez complètement sec. Poncer toutes les zones qui seront apprêtées avec DTM Waterborne Primer.  
\* Pour plus d'informations sur la préparation de surface et l'application se référer à la page suivante.

### RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION/APPLICATION



Type de Pistolet HVLP/LVLP Alimentation par gravité pistolet  
Buse 1.7 - 2.0 1.7 - 2.0  
Pression d'air 10 PSI @ au capuchon de protection 20 - 30 PSI @ à l'entrée du pistolet  
Couche Epaisseur: 1.5-2.0 mils par manteau

#### Recommandations:

- NE PAS CONGELER. Le produit doit être conservé au-dessus de 5 ° C (41 ° F). Ne pas appliquer de matière lorsque la température est inférieure à 60 ° F (15 ° C). L'exposition à des températures froides peut provoquer un épaississement du matériau.
- NE PAS MÉLANGER SUR UN AGITATEUR DE PEINTURE.
- Si la peinture peint dans la boîte, n'essayez pas de la mélanger. Les peaux à base d'eau ne se dissolvent plus. Au lieu de cela tirez la peau et l'éliminer.
- Le produit ne sera pas «installé» dans la tasse, mais évitez de le dépouiller en gardant la tasse couverte.
- Un bon mouvement de l'air améliore considérablement les temps de séchage. Pour augmenter la vitesse de séchage, appliquer uniquement le crois. Ne pas appliquer d'air direct sur le panneau.
- See website for this document in other languages. (Vea el Web site para este documento en español. Voir le site Web pour ce document en français.)

# Données du Produit

## RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Type de Pistolet	Alimentation par siphon pistolet	Alimentation par gravité pistolet	Alimentation sous pression	HVLP/LVLP
Buse	1.7 - 2.0 mm	1.7 - 2.0 mm	1.2 - 1.6 mm	1.7 - 2.0 mm
Presion d'air	30-40 PSI (@pistolet)	20-30 PSI (@ pistolet)	30-40 PSI	10 PSI (@ à l'entrée)

*Veillez se référer au fabricant de pistolet pour des recommandations appropriées de pression de jet.*

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

**Nettoyage:** Nettoyer les surfaces en utilisant des techniques de finition standard pour éviter toute contamination . Laver les surfaces avec de l'eau et du savon . Rincez bien et séchez avec un chiffon propre. Nettoyer en utilisant SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, ou Aqua SCAT 2 1391/1394 et essuyez complètement sec.

**Ponçage:** Finition sabler tous les endroits à poncer avec papier abrasif de grain 150-400 issus des recommandations sur la page précédente pour substrat que vous apprêtez.

## TEINTURE ET ADDITIFS

**Teinture:** Non recommandé

**Additifs:** Fisheye Remover (6737) – Ne pas utiliser.  
Kicker (6714) – Ne pas utiliser.

Universal Urethane Flex Additive (9194) – Ne pas utiliser.

Waterborne Thinner (50-0081) - Utiliser selon les instructions pour maintenir la résistance à la corrosion. Remarque:  
L'utilisation de l'eau du robinet peut introduire des minéraux dans l'apprêt qui peuvent nuire à la résistance à la corrosion.

## APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

**Mélange :** Mélanger avant utilisation. Peut être installé sur un banc de mixage. NE PAS MÉLANGER sur un agitateur a peinture. Aucune réduction nécessaire, prêt à pulvériser. Remarque : DTM Primer Waterborne possède d'excellentes propriétés anti-décantation, donc en remuant la main est généralement suffisant. Application - comme une amorce : 1-3 moyennes couches humides de pulvérisation. Permettre à flash 5-10 minutes (pour de meilleurs résultats, laissez l'apprêt flash terne entre les couches). Couche finale devrait être autorisé à secs 30 minutes après apprêt a clignoté terne avant un ponçage humide ou sec (basé sur le climat de la boutique de 21°C (70°F) et 50 % H.R.). Sable amorcée régions avant laquage selon les recommandations du fabricant de la couche de finition.

**Couche Epaisseur :** 1,5 à 2,0 mils par couche (épaisseur de film sec) Remarque : lorsqu'il est utilisé directement pour l'acier, couche minimale devrait être de 2,0 mils (après ponçage) pour une meilleure protection contre la corrosion.

**Application - comme scellant :** appliquer 1 couche d'apprêt d'origine hydrique DTM et laisser 45-60 minutes clignotent avant laquage ou 30 minutes après l'amorce a clignoté ternir (mouvement de l'air est une aide très). Appliquer une couche de finition sans ponçage. Para obtener mejores resultados, reduzca con un 5% Waterborne Thinner 50-0081.

**Temps de recouvrement critique:** Après 4 jours, l'apprêt doit être correctement nettoyé et légèrement poncé (grain 320-400) avant le recouvrement.

## SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Poids par gallon: 10.5-11 #/gal	Vie en tablette: 1 an (si non ouvert)
Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 54%	Prêt à pulvériser poids par volume: 40-42%
Aspect: Gris	Viscosité pulvérisable: 20 - 30 secondes (#2 Zahn cup)
Pouvoir couvrant: 653 ft <sup>2</sup> /gal @ 1 mil	

## DE NORMALISATION

Catégorie : Apprêt			
COV Réell	0.51#/gal (61 g/l)	Pour cent en poids des omposés exemptés	0
COV Réglementaire	1.07#/gal (129 g/l)	Pour cent en volume de composés exempts	0
Cent en poids de matières volatiles	45.7	La densité du matériau #/gal	10.76
Pour cent en poids d'eau	41.0		

## LIMITATIONS ET PRÉCAUTIONS

- Visitez [www.tat-co.com](http://www.tat-co.com) pour assurer une utilisation des instructions les plus récentes et TDS sur ce produit .
- See website ([www.tat-co.com](http://www.tat-co.com)) for this document in other languages. (Vea el web site para este documento en español. Voir le site web pour ce document en français.)
- Pour l'utilisation seulement par des peintres professionnels formés. Non à la vente ou à l'utilisation par le grand public.
- Avant utilisation, lire et suivre tous les TDS , l'étiquette et les précautions SDS .
- Tous les modes opératoires normalisés (SOP) peuvent être consultés sur le site Web de Transtar au [www.tat-co.com](http://www.tat-co.com).

TRANSTAR AUTOBODY TECHNOLOGIES • 2040 HEISERMAN DRIVE, BRIGHTON, MI 48114 • (800) 824-2843

FAX (800) 477-7923 • EMAIL: [info@tat-co.com](mailto:info@tat-co.com)