



DONNÉES DU PRODUIT

2K Kwik Prime 6441, 6444

DESCRIPTION:

2K Kwik Prime est un apprêt deux composants qui peut être appliqué sur des surfaces métalliques. Il fournit une protection contre la corrosion tout en allouant un excellent pouvoir garnissant. C'est apprêt unique vous permet de réduire votre temps de cycle tout en vous permettant d'accroître votre productivité. Kwik Prime est tinteable, ce qui aide à réduire le nombre des couches couleurs exigées de 50%. Kwik Prime fournit des économies main d'oeuvre et de matériel, tout en éliminant la nécessité pour les couches de préparations pour surfaces métalliques et les apprêts vinyliques.

DONNÉES TECHNIQUES:

APPARENCE:	Gris
% SOLIDE:	4:1:1 53.0% en poids (RTU) 4:1:1 53.0% en poids (RTU)
CONCENTRATION EN V.O.C.:	4:1 480g/l (4.0#/gal) 4:1:1 552g/l (4.6#/gal)
VIE EN TABLETTE:	1 An (si non ouvert)
VISCOSITÉ PULVÉRISABLE:	20 - 25 secondes (Zahn #2 cup)
PROPORTIONS DE MÉLANGE:	4 parties Primer n°6441/6444 1 partie activateur n°6454/6457 1 partie diluant (emploi Transtar Urethane Grade Reducer pour les conditions climatiques de l'atelier) Pour la construction élevée, mélange 4:1 sans le réducteur.
ACTIVATEURS:	Activateur d'Kwik Primer n°6454/6257
SOLVANTS:	Si désiré 20% Utiliser Transtar Grade Reducer dépendant de la température
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE:	3 heures @ 21°C (70°F) and 50% Relative Humidity
CONSTRUCTION DE FILM:	1.5 - 2.0 mils par manteau @ 4:1:1 et 2.0 -2.5 mils par manteau @ 4:1

AVANTAGES:

- 1 étape directement à l'utilisation en métal
- Périodes Sèches Rapides
- Propriétés De Résistance De Corrosion Supérieure
- Isocyanate-libre
- Ponçage facile humide ou sec
- Excellent Donner
- Tintage

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

EMPAQUETAGE:

6441	2K Kwik Prime, 3.78 L, 2 par boîte
6444	2K Kwik Prime, 0.946 L, 6 par boîte
6454	2K Kwik Prime Activator, 0.946 L, 4 par boîte
6457	2K Kwik Prime Activator, 236 ml, 12 par boîte



2K Kwik Prime 6441, 6444

SUPPORTS RECOMMANDÉS:

Finitions existantes dégraissées et poncées, acier, aluminium et revêtements galvanisés. Fibre de verre (sauf si l'enduit gélifié est fissuré), mastic, Self Etching Primer n°6111 et Epoxy Primer n°6101 et 6164.

NOTE: n°6441 assureront l'excellente adhérence et protection si appliqué dirigent pour découvrir l'acier.

INSTRUCTIONS:

La préparation surface: Préparez la surface en utilisant les techniques de finition habituelles. Lavez la surface avec le savon et l'eau. Rincez abondamment et séchez avec un chiffon propre. Nettoyez avec SCAT n°6311, Speedi SCAT n°6321/6323 ou Aqua SCAT n°6351/6354 et séchez avec un chiffon propre. Poncez la réparation avec un abrasif de grain 80 et suivre par un grain 120-180. Poncez et biseautez toutes les régions nécessaires. Séchez toutes les régions poncées avec SCAT et séchez avec un chiffon propre avant d'appliquer Kwik Prime.

Tintage: Ce produit peut être tinter avec l'emploi pâte de teinte. Le mélange Kwik Prime, Activateur, Diluant (si employé), et ensuite la tinte par augmentation de 5% par le volume employé de pâte de teinte afin d'atteindre la couleur désirée.

APPLICATION:

Appliquer 2-3 couches moyennes mouillées, attendre 5-10 minutes entre les couches. Employez les réglages de pistolet qui sont ci-dessous. L'accumulation de la pellicule est 2.0 mils par couche (l'accumulation de la pellicule sèche). Dans les températures au-dessous de 20°C (68°F), permettez des 10 - 15 heure instantanée minute entre les manteaux d'assurer le traitement approprié.

VISCOSITÉ PULVÉRISABLE :	20 - 25 secondes(#2 Zahn Cup)
SÉCHAGE DE FORCE:	30 minutes @ 60°C (140°F)
ÉPAISSEUR DE FILM :	1 - 3 manteaux. N'excédez pas l'épaisseur de film sec de 10 mils.
RÉENDUISAGE :	Manteaux simples d'étape, basecoat/clearcoats, toute amorce de Transtar, remplisseur de corps ou scelleur de Transtar.
POUVOIR COUVRANT@ 1 mil:	4:1 620ft ² /gal 4:1:1 516ft ² /gal.

PISTOLET À PEINTURE RÉGLAGES :

<u>Genre de pistolet</u>	<u>Buse (mm)</u>	<u>La pression</u>
Par siphonage	1.4 – 1.8	10 psi
Par gravité HVLP	1.4 – 1.8	10 psi

Temps de sec au ponçage (a 50% humidité)

10°C (50°F)	20°C (70°F)	32°C (90°F)	60°C (140°F)
4-6 heures	1 1/2-2 heures	1 heure	30 minutes

PONÇAGE:

Ponçage à l'eau avec un papier sablé de grain 400 et ponçage final avec un papier sablé de grain 500/600; ou ponçage à sec avec un papier sablé de grain 220 et ponçage de finition avec un papier sablé de grain 320/400.

COMPÉTITION:

DuPont 4001S, 4004S, 4007S	Sikkens, Auto Nova Filler	Matrix, MP4-2K
PPG NCP 270, 271	U-Tech, BMP 46	

COMPAREZ À CES AMORCES DE L'URÉTHANE 2K:

PPG K200	DuPont Uroprime 1120S/1140S
Sherwin Williams UltrafilRM Diamont DP20	