

# DONNÉES DU PRODUIT

**6561, 6564**

## 2K Acrylic Urethane Primer

### DESCRIPTION:

2K Acrylique Uréthane Primer est un apprêt 2 composants haut de gamme sans chrome ou plomb. 6561/6564 procure un garnissage exceptionnel et une base excellente pour les laques, la rétention des couleurs, le lustre. 2K Acrylique Uréthane Primer se sable facilement à sec ou à l'eau et peut être recouvert avec l'email acrylique, laques ou les systèmes basecoat.

### DONNÉES TECHNIQUES:

APPARENCE:	Gris	
% SOLIDE:	Comme apprêt: 58% RTU	Comme Scellant: 55% RTU
CONCENTRATION EN V.O.C. (RTU)/		
PROPORTIONS DE MÉLANGE:	Apprêt: 4:1 par le volume	VOC: 250 g/l (2.1#/gal)
	Scellant: 4:1:1/2 (utilisant la série 6700)	V.O.C.: 336g/l (2.8#/gal)
	Scellant: 4:1:jusqu'à 2 (utilisant la série 6700-F)	V.O.C.: 252 g/l (2.1#/gal)
VIE EN TABLETTE:	1 An (si non ouvert)	
ACTIVATEURS:	6584/6587 2.1 Low VOC Primer Activator	
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE:	2 - 3 heures @ 21°C (70°F), 50% R.H.	
POUVOIR COUVRANT:	Comme apprêt: 717 ft <sup>2</sup> /gal	Comme Scellant: 665ft <sup>2</sup> /gal

### SUPPORTS RECOMMANDÉS:

**(Comme apprêt) Métal:** 2K Acrylique Uréthane Primer procurera une adhésion et une protection antirouille adéquate. Par contre pour de grandes surfaces, nous recommandons d'apprêter avec Transtar Self Etch Primer #6111/6114, Epoxy Primer série #6100 ou Hydrobase V2 Waterborne Urethane Primer #7001.

**(Comme apprêt) Aluminium ou acier galvanisé:** il doit être précédé de Transtar Self Etch Primer #6111/6114, Epoxy Primer série #6100 ou Hydrobase V2 Waterborne Urethane Primer #7001.

**(Comme apprêt) Finis originaux:** Doit être sec et sablé. Les panneaux finis à la laque requièrent la refinition complète du panneau. Non recommandé pour la refinition partielle sur les laques car du délamination pourrait survenir.

**(Comme apprêt) Mastique a carrosserie, SMC, fibre de verre:** Doivent être sablés.

**(Comme scellant):** sable (320 rotative, 500 block) dégraisser finis existant et apprêt.

### AVANTAGES:

- Conforme Canadien (252 g/l)
- Excellentes propriétés de suffisance et de construction
- Rétention supérieure
- 4:1 proportions de mélange
- Ponçage facile humide ou sec
- Peut être appliqué avec un rouleau

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

### EMPAQUETAGE:

6561	2K Acrylic Urethane Primer, 3.78 L, 2 par boîte
6564	2K Acrylic Urethane Primer, 0.946 L, 6 par boîte
6584	2K Acrylic Urethane Primer Activator, 0.946 L, 4 par boîte
6587	2K Acrylic Urethane Primer Activator, 236 ml, 12 par boîte



# 6561, 6564

## 2K Acrylic Urethane Primer

### INSTRUCTIONS:

Préparation de la surface: Avant le sablage, nettoyer les surfaces avec du savon et de l'eau. Bien rincer et assécher avec un chiffon propre. Nettoyer avec un solvant SCAT #6311, Speedi SCAT #6321 ou Aqua SCAT #651/6354 et essuyer avec un chiffon sec et propre. Sabler la surface à réparer avec un grain 80 suivi d'un grain 180. (Sabler le fini existant avec un papier 180) Biseauter les surfaces cassantes. Essuyer toutes les surfaces sablées avec SCAT et assécher avec un chiffon propre avant d'appliquer 2K Acrylic Urethane Primer. Activer l'apprêt conformément aux directives de la page 1. Bien mélanger. Fermer le contenant lorsque non utilisé afin d'éviter la contamination par l'humidité. Bien nettoyer les outils après utilisation.

### APPLICATION:

**APPRÊT:** Bien mélanger 2K Urethane Primer avant l'usage. Appliquer 2-3 couches en allouant 10-15 minutes de temps d'évaporation entre les couches et en utilisant les réglages de fusil selon le tableau plus bas. L'épaisseur de film est d'environ 2.0-2.5 mils par couche. Pour de meilleurs résultats ne pas excéder 6mils d'épaisseur de produit sec.

**POUR UTILISATION COMME SCELLANT SANS SABLAGE:** Appliquer une couche moyenne humide. Laisser évaporer pour 20 minutes. Si vous appliquez 2 couches de 6561, laissez évaporer pour 30 minutes avant de recouvrir. Enlever les aspérités avec un papier de grain 600 à l'eau. Après deux heures, il sera nécessaire de sabler le scellant avec un papier de grain 500-600 afin d'assurer une bonne adhésion de la couche de peinture.

### TEMPS DE SÉCHAGE @ 21°C (70°F), 50% R.H. (COMME APPRÊT):

Ci-dessous 15°C (60°F)	Les temps secs seront sensiblement prolongés
15° - 21°C (60° - 70°F)	2 - 3 heures
21° - 26°C (70° - 80°F)	1.5 - 2.5 heures
26° - 38°C (80° - 100°F)	1 - 2 heures
49°C (120°F) séchage accélère	40 minutes
60°C (140°F) séchage accélère	30 minutes

### TEMPS DE SÉCHAGE @ 21°C (70°F), 50% R.H. (COMME SCELLANT):

POUR RÉ-ENDUIRE: 20 minutes

TO DENIB: 20 -30 minutes

MAXIMUM RÉ-ENDUISEZ LE TEMPS SANS PONÇAGE: 2 heures

### PISTOLET À PEINTURE RÉGLAGES:

TYPE DE PISTOLET	BUSE	PRESSION D'AIR	PRESSION PAR FLUIDE
Alimentation de Siphon	1.6 - 2.0 mm	40 - 50 PSI (au pistolet)	n/a
Alimentation par Gravitation	1.6 - 1.8 mm	35 - 45 PSI (au pistolet)	n/a
Alimentation à Pression	1.0 - 1.2 mm	40 - 50 PSI (au pistolet)	10 - 14 PSI
HVLP/LVLP	1.6 - 1.8 mm	10 PSI max. (at aircap)	n/a

### APPLICATION NOTES:

1. Nettoyer les outils immédiatement après avec un solvant.
2. Pour de meilleurs résultats, ne pas dépasser 6 mils de film sec. Une épaisseur de plus de 10 mils entraînera des marques de sablage, rétrécissement et augmentation du temps de séchage.
3. L'observation des temps d'évaporation améliore le séchage, réduit le rétrécissement et évite les problèmes d'évaporation des solvants.
4. Les meilleurs résultats pour l'adhésion sont obtenus si recouvert en dedans de 8 heures. Une meilleure rétention des couleurs est atteinte si on laisse sécher l'apprêt toute la nuit.
5. Sablage humide avec un grain 400 et final avec un grain 500/600 ou à sec avec une sableuse orbitale et du grain 220 suivi par 320-400. Suivre les recommandations du fabricant pour le sablage et les techniques d'application.
6. Quand utilisé sur de la laque, toujours compléter le panneau. Les réparations partielles peuvent entraîner un décollage.
7. PPG recommande l'utilisation d'un scellant si DBU est utilisé comme finition.
8. Accélérateurs peuvent être utilisés. Suivre les recommandations du fabricant de l'accélérateur. Attention : Produits accélérés ne devraient pas être utilisés sur du métal nu.

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

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