

DONNÉES DU PRODUIT

7241, 7244, 7261, 7264, 7271, 7274 **L'Apprêt Euro Classic**

DESCRIPTION:

L'Apprêt Euro Classic est un apprêt surfaceur bicomposants qui s'applique directement sur le métal. Il permet un séchage rapide et un ponçage facile, sec ou humide. Idéal pour combler les imperfections, il protège aussi de la corrosion. Cet apprêt unique en son genre améliore sensiblement la productivité, réduit les durées de cycles et permet de réaliser des économies non négligeables au niveau du personnel et du matériel. Il peut également être teinté en utilisant le colorant exclusif "Star Shade" Tint System de Transtar pour bien assortir les tons.



DONNÉES TECHNIQUES:

ASPECT:	Gris, Blanc, Noir		
% SOLIDE (RTU):	4:1 62.0% en poids (RTU)	4:1:½ 58.0% en poids	
	4:1:1 55.0% en poids (RTU)		
CONCENTRATION EN V.O.C. (RTU):	4:1 526g/l (4.4#/gal)	4:1:½ 552g/l (4.6#/gal)	
	4:1:1 573g/l (4.8#/gal)		
VIE EN TABLETTE:	1 An (si non ouvert)		
VISCOSITÉ PULVÉRISABLE:	20 - 25 secondes (Zahn #2 cup)		
PROPORTIONS DE MÉLANGE:	4 parties L'apprêt Euro Classic #7241, 7244, 7261, 7264, 7271, 7274		
	1 partie d'Activateur Euro Classic #7254, 7257		
ACTIVATEURS:	Activateur d'Apprêt Euro Classic #7254, 7257		
SOLVANTS:	Si désiré 20% Utiliser Transtar Grade Diluant dépendant de la température		
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE:	3 heures @ 21°C (70°F) and 50% Relative Humidity		
CONSTRUCTION DE FILM:	1.5 - 2.5 mils par couche. N'excédez pas l'épaisseur de film sec de 10 mils.		
SÉCHAGE DE FORCE:	30 minutes @ 60°C (140°F)		
POUVOIR COUVRANT@ 1 mil:	4:1 650ft ² /gal	4:1:½ 590ft ² /gal.	4:1:1 541ft ² /gal.

AVANTAGES:

- Proportions de mélange commode 4:1
- La formule élevée de solides fournit la suffisance améliorée et la construction
- Excellents sprayability et sortir
- Facile à poncer
- Grande résistance à la corrosion
- Ne contient pas des isocyanates
- Peut être teinté avec Transtar's "Star Shade" système

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

EMPAQUETAGE:

7241	L'Apprêt Euro Classic Gris, 3.78 L (Gallon), 2 par boîte
7244	L'Apprêt Euro Classic Gris, 0.946 L (Quart), 6 par boîte
7254	Activateur d'Euro Classic, 0.946 L (Quart), 4 par boîte
7257	Activateur d'Euro Classic, 236 ml (½ Pint), 12 par boîte
7261	L'Apprêt Euro Classic Blanc, 3.78 L (Gallon), 2 par boîte
7264	L'Apprêt Euro Classic Blanc, 0.946 L (Quart), 6 par boîte
7271	L'Apprêt Euro Classic Noir, 3.78 L (Gallon), 2 par boîte
7274	L'Apprêt Euro Classic Noir, 0.946 L (Quart), 6 par boîte



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

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

Rev 05/09

7241, 7244, 7261, 7264, 7271, 7274

L'Apprêt Euro Classic

SUPPORTS APPROPRIÉS:

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

REMARQUE : Appliqué directement sur le métal, L'Apprêt Euro Classic offre d'excellentes propriétés d'adhésion et de protection.



PRÉPARATION DE LA SURFACE :

Poncer l'acier et les revêtements galvanisés avec du papier abrasif grain 80, et l'aluminium avec un grain 150 à 180. Bien nettoyer les zones à l'eau et au savon. Bien rincer et nettoyer au moyen d'un chiffon propre. Nettoyer la surface au moyen d'un solvant SCAT #6311, Speedi SCAT #6321 ou Aqua SCAT #6351/6354 et sécher avec un chiffon propre. Poncer la surface réparée (mastic) à l'aide d'un grain 80, suivi d'un grain 120 à 180. (Pour les surfaces existantes, ponçage double action grain 180 à 220). Biseauter les imperfections de la pellicule. Nettoyer les surfaces poncées avec du SCAT et sécher avec un chiffon propre avant d'appliquer L'apprêt Euro Classic.



CONSEILS D'APPLICATION:

Bien mélanger L'Apprêt Euro Classic avant utilisation. Mélanger 4 parts d'Apprêt Euro Classic pour une part d'Activateur Apprêt Euro Classic. Appliquer 2 à 3 couches moyennes humides, en laissant sécher 5 à 10 minutes entre chaque couche, selon les spécifications des pistolets mentionnées ci-dessous. La pellicule atteint une épaisseur de 1,5 à 2,5 mils par couche (pellicule sèche). Si la température est inférieure à 20°C (68°F), laisser sécher 10 à 15 minutes entre chaque couche pour assurer une bonne prise.



Coloration: Peut être teinté jusqu'à 5% par volume au moyen de pâte de teinte ou à 10% avec les colorants de couche de base. (Voir la charte des teintes pour plus de renseignements.) Vous pouvez aussi utiliser le nuancier "Star Shade" de Transtar (Z657) pour une couverture optimale. Ce système utilise des apprêts noirs, blancs et gris. Veuillez vous référer au guide d'application pour plus de détails.

REMARQUE: Pour les zones en biseau, mieux vaut utiliser un scellant pour prévenir les décollements de la couche de base.



RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION:

<u>Type de Pistolet</u>	<u>Embout fluide</u>	<u>Pression de pulvérisation</u>
HPLV à succion	1.4 – 1.8 mm	max. 10 psi
HPLV à gravité	1.4 – 1.8 mm	max. 10 psi
Conventionnel	1.4 – 1.8 mm	max. 35 à 50 psi



TEMPS DE SÉCHAGE :

	10°C (50°F)	20°C (70°F)	32°C (90°F)	60°C (140°F)
Pour poncer:	4 à 6 heures	1h30 à 2 heures	1 heure	30 minutes

Si l'amorce avait séché plus de 3 jours, elle doit être poncée et ré-enduite avec elle-même ou le scellant (Kwik Seal #6221, 6231, 6241 ou séries époxydes d'amorce #6100) ou Mul-TIE Adhesion Promoter #1031, 1033, 1034 mais pas directement avec le basecoat.



PONÇAGE:

(Double action) Sec: Pré-poncer avec du 220, finir avec du 320 à 400
(Main) Humide: Pré-poncer avec du 400, finir avec du 500 à 600

COMPÉTITION:

Dupont 1101S, 1104S, 1107S
DuPont 4001S, 4004S, 4007S
PPG NCP 270, 271
Sikkens AutoNova Filler