

POINTS CULMINANTS DE PRODUIT

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

DESCRIPTION:

L'apprêt à séchage rapide Signature Series est un apprêt en uréthane 2K de qualité supérieure. Deux couches suffisent et il sèche à l'air libre en 30 minutes dans des conditions idéales ! Cet apprêt facile à poncer peut être facilement appliqué sur du métal, offre un fini brillant et résiste totalement au rétrécissement de la pellicule. Économisez entre 30 et 40 % de votre temps de traitement total lorsque vous l'utilisez avec Transtar's No Mix Low VOC Basecoat et l'apprêt transparent à séchage rapide Signature Series.

PRODUITS:

- 9471 Speed Primer, Gallon (3.78 L), 2 par boîte
- 9474 Speed Primer, Quart (0.946 L), 6 par boîte
- 9484 Speed Primer Activator, Quart (0.946 L), 6 par boîte
- 9487 Speed Primer Activator, 1/2 Pint (236 ml), 12 par boîte



PRÉPARATION DE LA SURFACE:

Selon la surface, voir la préparation extérieure pour des recommandations de ponçage. Nettoyez avec SCAT (TDS222), Speedi SCAT (TDS223) u Aqua SCAT 2 (TDS225).



PROPORTIONS DE MÉLANGE:

4:1 - 4 parts d'Apprêt pour une part d'Activateur Apprêt
Durée de vie du mélange : 2 - 3 heures @ 21°C (70°F) and 50% R.H.



SOLVANTS:

Si désiré, le diluant de Transtar (6700-F série) dépendant de la température à 10%



HVLP/LVLP:

1.4 - 1.8 mm
2 a 3 couches moyennement chargées



Allour 5 - 10 minutes pour l'obtention d'un flash
1.8 - 2.5 mils par manteau

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



TEMPS DE SÉCHAGE:

>60°F (15°C)	60-70°F (15-21°C)	70-80 °F (21-26°C)	80-100°F (26-38°C)	140°F (60°C) (force sèche)
60 minutes	45 minutes	30 minutes	25 minutes	15 minutes



PONÇAGE:

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

Signature
SERIES

See next page for more detailed product application. See website for this document in other languages.
Vea la página siguiente para un uso más detallado del producto. Vea el Web site para este documento en español.
Voir la prochaine page pour une application plus détaillée de produit. Voir le site Web pour ce document en français.

DONNÉES DU PRODUIT

9471, 9474, 9484, 9487

Speed Primer

SUPPORTS APPROPRIÉS:

Acier: l'apprêt adhère au support et protège contre la corrosion lorsqu'il est appliqué sur le métal nu. Néanmoins, pour des surfaces plus grandes, nous vous conseillons d'utiliser Transtar Self Etch Primer (TDS209), Epoxy Primer (TDS208) ou Hydrobase DTM Primer (TDS228).

Aluminium et métaux galvanisés: doivent être apprêtés avec Transtar Self Etch Primer (TDS209), Epoxy Primer (TDS208) ou Hydrobase DTM Primer (TDS228).

Équipement d'origine et peintures de retouche: doit être séché et poncé. Les laques de retouche ne peuvent être appliquées que si tout un panneau est réparé. Nous vous déconseillons leur utilisation pour faire des retouches sur d'autres laques car ces dernières pourraient se soulever.

Mastic de finition, fibre de verre, SMC: doit être poncé avec du papier de verre de calibre 150 – 240.

PRÉPARATION DE LA SURFACE:

Nettoyez soigneusement toutes les surfaces avec du savon et de l'eau. Rincez et séchez à l'aide d'un chiffon humide. Nettoyez la zone avec SCAT (TDS222), Speedi SCAT (TDS223) ou Aqua SCAT 2 (TDS225) et essuyez-la avec un chiffon propre. Poncez la zone en cours de réparation avec un papier de verre de calibre 80 puis un papier de calibre 180. (Poncez les finis existants avec du papier de calibre 180). Biseautez toutes les zones où la pellicule est cassée. Essuyez toutes les zones poncées avec SCAT et séchez le tout avec un chiffon propre avant d'appliquer l'apprêt.

APPLICATION:

Mélangez soigneusement l'apprêt avant de l'utiliser. Mélangez quatre doses d'apprêt #9471/9474 avec 1 dose d'activateur #9484/9487. Appliquez 2 à 3 couches mouillées moyennes, en laissant sécher de 5 à 10 minutes entre les couches, et en utilisant les paramètres d'application cités ci-dessous. La pellicule doit s'épaissir d'environ 1,8 à 2,5 mils par couche (épaisseur de la pellicule sèche). Remarque : pour des résultats optimaux, la pellicule sèche ne doit pas faire plus de 6 mils d'épaisseur. À des températures inférieures à 68°F (20°C), patientez entre 10 et 15 minutes entre les couches pour garantir leur séchage.

PONÇAGE:

(Double action) Sec: Pré-poncer avec du #220, finir avec du #320-400.

(Main) Humide: Pré-poncer avec du #400, finir avec du #500-600.

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION:

TYPE DE PISTOLET	BUSE	PRESSION D'AIR
Siphon HVLP	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity HVLP	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max. (at aircap)
Conventional	1.4 - 1.8 mm	35 - 50 PSI max
Gravity LVLP	1.4 - 1.8 mm	8 PSI max. (at aircap)

Signature
SERIES

APPLICATION DE COUCHE DE FINITION:

Suivre les instructions du fabricant relatives à la couche de finition pour obtenir les procédures appropriées à cet égard. Le scellement n'est pas requis.

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

COUCHES DE FINITION CONVENABLES:

Couche de fond/enduit lustré (eau et solvant) Phases uniques (peinture-émail, uréthane et polyuréthane).

DONNÉES TECHNIQUES:

ASPECT: Gris
% SOLIDE: 59.54% en poids
VIE EN TABLETTE: 1 An (si non ouvert)
PROPORTIONS DE MÉLANGE: 4:1
SOLVANTS: Si désiré, le diluant à 10%
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE: 2-3 heures @ 70°F (21°C), 50% Humidité Relative
ÉPAISSEUR D'ENDUIT: 1.8 - 2.5 mils par manteau
SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ: 15 min @ 140°F (60°C)
POUVOIR COUVRANT @ 1 mil: 566 ft²/gal

DE NORMALISATION:

Category: Primer 9471 & 9474	Individual Component	Ready to Use
VOC Actual	1.04#/gal (125g/l)	0.94#/gal (113 g/l)
VOC Regulatory	2.14#/gal (257g/l)	1.99#/gal (238 g/l)
Weight % of Volatiles	44.31%	
Weight % of Water	0	
Weight % of Exempt Compounds	35.20%	
Volume % of Exempt Compounds	51.34%	
Density of Material	11.44	

Category: Primer 9484 & 9487	Individual Component
VOC Actual	0.56#/gal (67g/l)
VOC Regulatory	1.29#/gal (155g/l)
Weight % of Volatiles	56.26%
Weight % of Water	0
Weight % of Exempt Compounds	59.61%
Volume % of Exempt Compounds	57.01%
Density of Material	9.84

AVANTAGES:

- 30 minute sèchent
- Fortement flexible - compatible avec le métal et le plastique
- Lustre exceptionnel
- De haute résistance pour filmer le rétrécissement
- Hauts solides pour une construction supérieure
- Ponçage facilement
- La basse formule de COV est conforme à travers l'Amérique du Nord

COMPÉTITION:

SW P30, Speed P30 Spectra Prime®