

POINTS CULMINANTS DE PRODUIT

9491, 9494 Hydrobase® DTM Primer

DESCRIPTION:

Le produit Signature Series Hydrobase® DTM est un apprêt surfaçant à l'eau 1K gris, de qualité supérieure dont le rendement est similaire à celui d'un produit 2K. Hydrobase® fournit un flux et un étalement exceptionnels ainsi que des caractéristiques d'épaisseur de feuille et de sablage de qualité supérieure. Cette formule unique, prête à étaler sèche vite et pourrait également être utilisée comme scellant. Hydrobase® offre une excellente adhérence à une vaste gamme de substrats et peut être directement appliqué en tant que couche de finition avec : des solvants et des couches de fond à l'eau, des uréthanes à phase unique, de la peinture-émail polyuréthane, de la peinture-émail acrylique, de la peinture-émail synthétique et de la peinture-laque acrylique.

PRODUITS:

9491 Hydrobase DTM Primer, Gallon (3.78 L), 2 par boîte
9494 Hydrobase DTM Primer, Quart (0.946 L), 6 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:

Non nécessaire - Prêt à vaporiser



SOLVANTS:

Aucune réduction nécessaire. N'ajoutez pas les dissolvants. Au besoin, distillé l'eau peut être ajoutée à un taux maximum d'une once par quart



HVLP/LVLP:

1.7 - 2.0 mm
1 à 3 couches moyennement chargées



Allour 5 - 10 minutes pour l'obtention d'un flash
1.5 - 2.0 mils par manteau



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



TEMPS DE SÉCHAGE:

	Humidité Relative	
	50%	75%
60°F (15°C)	2-3 hrs.	2-4 hrs.
70°F (20°C)	1-2 hrs.	1-3 hrs.
85°F (30°C)	1 hrs.	1-2 hrs.
140°F (60°C)	30 min.	30 min.

Signature
SERIES



PONÇAGE:

Double action (Sec): #220, finir avec du #400

Main (Humide): #400, finir avec du #600

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

9491, 9494

Hydrobase® DTM Primer

SUPPORTS APPROPRIÉS:

Finis dégraissés et sablés existants, acier (y compris le galvanisé), aluminium, fibre de verre/SMC, mastic de finition, mordantage ou couche d'apprêt pour retouche, peinture-émail et vernis-laque pour équipementiers.

Acier : Apprêter avec un grès de 180 à 220

Aluminium : Apprêter avec un grès de 150 à 220

Finis existants : Apprêter avec un grès de 220 à 400



PRÉPARATION DE LA SURFACE:

Laver bien les surfaces avec du savon et de l'eau. Rincer bien et sécher avec un chiffon propre et non pelucheux. Nettoyer la surface en utilisant Aqua SCAT 2 (TDS225), Speedi SCAT (TDS223) ou SCAT (TDS222). Essuyer avec un chiffon propre pour sécher. Sabler toutes les zones qui seront prétraitées avec Hydrobase®.

APPLICATION:

Hydrobase® est prêt à vaporiser. Remuer bien avant usage. Aucune réduction nécessaire. Vaporiser 1 à 3 couches moyennement chargées. Allour 5 - 10 minutes pour l'obtention d'un flash. Il faut laisser 1 à 2 heures de temps pour que la couche finale sèche avant le sablage (en se basant sur un climat de 70°F (21°C) et 50% d'humidité relative). Laisser sécher 40 minutes à 140°F (60°C) ou 5 à 10 minutes sous des lumières infrarouges avant le sablage. L'épaisseur du feuil devrait être de 1,5 à 2,0 mils par couche, épaisseur de feuil sec.

PONÇAGE:

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

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

Forcez les 40 minutes sèches à 140°F (60°C) ou 5-10 minutes sous les lumières infrarouges avant le ponçage.

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION:

TYPE DE PISTOLET	BUSE	PRESSION D'AIR
Siphon HVLP	1.7 - 2.0 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity HVLP	1.7 - 2.0 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity LVLP	1.7 - 2.0 mm	8 PSI max. (at aircap)

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. Si le sablage est fait à l'état humide, laisser 30 minutes de temps de séchage à 70°F (21°C) et 50% d'humidité relative avant d'appliquer la couche de finition.

COUCHES DE FINITION CONVENABLES:

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

POUR UTILISATION COMME SCELLANT:

Appliquer une couche d'Hydrobase et allour 45 à 60 minutes pour obtenir un flash avant d'appliquer la couche de finition. Appliquer une couche de finition sans sablage.

NE PAS CONGELER.

Signature
SERIES

9491, 9494

Hydrobase® DTM Primer

DONNÉES TECHNIQUES:

ASPECT: Gris
% SOLIDE: 58% en poids
VIE EN TABLETTE: 1 An (si non ouvert)
PROPORTIONS DE MÉLANGE: Prêt à vaporiser
SOLVANTS: Aucune réduction nécessaire. N'ajoutez pas les dissolvants. Au besoin, distillé l'eau peut être ajoutée à un taux maximum d'une once par quart
DURÉE DE VIE DU MÉLANGE: 3 heures @ 70°F (21°C), 50% Humidité Relative dans une tasse exhalée; illimité dans un récipient scellé
ÉPAISSEUR D'ENDUIT: 1 - 3 mils par manteau
SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ: 40 min @ 140°F (60°C)
POUVOIR COUVRANT @ 1 mil: 636 ft²/gal

DE NORMALISATION:

	Individual Component
VOC Actual	0.86#/gal (103g/l)
VOC Regulatory	1.61#/gal (192g/l)
Weight % of Volatiles	41.46
Weight % of Water	34
Weight % of Exempt Compounds	0
Volume % of Exempt Compounds	0
Density of Material	11.45

AVANTAGES:

- Excellente résistance à la corrosion une fois appliqué directement au métal
- Rapide séchez pour poncer des périodes
- Préparez pour pulvériser la formule - aucune réduction requise
- Excellente adhérence à une large variété de substrats
- Peut être employé comme scelleur
- Conforme avec toutes les marques importantes des basecoats et des clearcoats dissolvants et portés par les eaux
- Basses odeur et survaporisation
- Facile de poncer humide ou sec
- Caractéristiques élevées de suffisance et de construction
- Formule portée par les eaux - conforme à travers l'Amérique du Nord

COMPÉTITION:

Glasurit 176-71
PPG DPW1847
Sherwin Williams W7B2265/DPW845
DuPont 210S