

Données du Produit

Le scellant "Signature Séries" est un produit de qualité supérieure à Faible COV, spécialement formulé pour être utilisé sur de nombreux substrats. Ce scellant procure une excellente adhérence sur le métal nu, l'aluminium, le SMC, la fibre de verre, les vieilles finitions de peinture et toutes les couches primaires Transtar. Il présente d'excellentes propriétés de nivellement et une brillance durable, tout en étant compatible avec la plupart des solvants et des systèmes avec couches de base/couches transparentes mono-étape à base d'eau. Il est disponible en 3 couleurs pour répondre à tous vos besoins de match de couleur.

SUPPORTS APPROPRIÉS

Substrat		Substrat		Substrat	
Acier Vide	✓	Plastique Brut - Rigide (SMC, BMC) +		Apprêt - auto etch	✓
Galvanisé Vide	✓	Plastique Brut - Souple (ABD, PPO) +		Apprêt - 1K	✓
Aluminio Vide	✓	Plastique Brut (PUR) +		Apprêt - 2K	✓
Fabricant d'équipement d'origine (E-Coat)**	✓	Plastique Apprêté ++		Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - amovible	✓
Fibre de verre/SMC/gel-coat ne soit pas endommagé	✓	Mastic	✓	Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - non amovible	✓

MÉLANGE



Par volume: 4 parties d'Scellant (9521/9524/9531/9534/9541/9544)
1 partie d'Activateur Apprêt (9400 série)
1 partie diluant série* 6700 or 6700-F

Durée de vie du mélange: 2.5 heures (@ 70°F (21°C) y 50% R.H.)

* utiliser le diluant Transtar Uréthane recommandé pour la température de l'atelier. Pour obtenir des instructions de teinter et l'utilisation d'additifs, s'il vous plaît se référer à la page suivante.

TEMPS DE FLASH /TEMPS DE SÉCHAGE



Entre les Couches 5-10 minutes
Sec au Toucher 10 minutes
Sans Poussière 10-15 minutes
Temps Recouvrement Maximum Sans Ponçage 3 heures
Forcer à Sec 5 minutes @ 140°F (60°C)

PRÉPARATION DE LA SURFACE



Acier Nu, Galvanisé, Aluminium Nu: grain 80-220 sec
Fabricant d'équipement d'origine: grain 320-400 sec Mastic/Fibre de verre/SMC: grain 220-320 sec
Nettoyer en utilisant SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, ou Aqua SCAT 2 1391/1394 et essuyez complètement sec.
* Pour plus d'informations sur la préparation de surface et l'application se référer à la page suivante.

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION/APPLICATION



Type de Pistolet HVLP/LVLP Alimentation par gravité pistolet
Buse 1.2 - 1.6 1.2 - 1.6
Pression d'air 10 PSI @ au capuchon de protection 30 - 40 PSI @ à l'entrée du pistolet
Couche Epaisseur: 1.0-1.5 mils par marteau

Recommandations:

- Ce produit fournit l'adhérence et la protection contre la corrosion lorsqu'il est utilisé sur notés (vérifiés) substrats - lorsqu'il est correctement nettoyé, poncé et appliqués.
- E-coat doit être solvant testé avec diluant 6700 ou 6700 - F série dans un endroit peu visible avant l'application du nouveau revêtement.
- En raison de la diversité des matières plastiques, toujours tester substrat plastique pour une adhérence acceptable. Promoteur d'adhérence peut-être nécessaire pour une bonne adhérence.
- Sur les pièces en plastique apprêtées toujours essai solvant avec diluant 6700 ou 6700-F série dans un endroit peu visible avant l'application du nouveau revêtement.
- Voir la page suivante pour une application plus détaillée du produit.
- See website for this document in other languages. (Vea el Web site para este documento en español. Voir le site Web pour ce document en français.)

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

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

Données du Produit

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Type de Pistolet	Alimentation par siphon pistolet	Alimentation par gravité pistolet	HVLP/LVLP
Buse	1.4-1.6 mm	1.2-1.6 mm	1.2-1.6 mm
Pression d'air	40-50 PSI (@pistolet)	30-40 PSI (@pistolet)	10 PSI (@ à l'entrée)

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

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Nettoyage: Nettoyer les surfaces en utilisant des techniques de finition standard pour éviter toute contamination. Laver les surfaces avec de l'eau et du savon. Rincez bien et séchez avec un chiffon propre. Nettoyer en utilisant SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, ou Aqua SCAT 2 1391/1394 et essuyez complètement sec.

Ponçage: Terminer de poncer toutes les zones devant être scellées avec du papier abrasif grain 400-600 ou plus fin. Pour Fabricant d'équipement d'origine (E-Coat), pas de ponçage est nécessaire, suivez les étapes de nettoyage ci-dessus avant l'application. Les laques de finition nécessitent une réparation entière du panneau. Non recommandé pour les retouches sur laque, un soulèvement pouvant dans ce cas être observé. Si le gelcoat est endommagé, utiliser une couche primaire en polyester telle que Kwik Fill Polyester Primer 6541-G.

TEINTURE ET ADDITIFS

Teinture: Peut être teinté jusqu'à 10 % par volume à l'aide de teintures pour la couche de base. DO NOT tint with single stage urethane or acrylic enamels. Pour des rapports de "Star Shade", se référer au tableau de la page suivante.

Additifs: Fisheye Remover (6737) – Peut être utilisé à raison de 1/4 à 1/2 oz par pinte pulvérisable.
Universal Urethane Flex Additive (9194) – Peut être utilisé, reportez-vous à la fiche technique pour les recommandations de mélange.
Kicker (6714) – Ne pas utiliser.

APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

Couches: Appliquer 1 couche humide complète. Si on le désire, des couches supplémentaires peuvent être utilisés pour obtenir une couverture. Laisser 5-10 minutes entre les couches.

Couche Epaisseur: 1.0 - 1.5 mils

Temps de recouvrement critique: Sealer doit être recouvert dans les 3 heures pour éviter tout problème d'adhérence.

Après 3 heures, poncer légèrement le scellant avec un tampon gris ou poncer (à sec ou à l'eau) avec un papier abrasif grain 600-800, avant d'appliquer plus de scellant ou de couleur de couche de base. Couche de finition sans temps de séchage suffisant peut entraîner "die-back". Finir le ponçage à l'eau avec du papier abrasif grain 1200-1500. Un grain plus grossier pourrait creuser le scellant.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Poids par gallon: 10.43	Vie en tablette: 1 an (si non ouvert)
Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 47%	Prêt à pulvériser poids par volume: 33.40
Aspect: Blanc, Gris, Noir	Viscosité pulvérisable: 16 - 20 secondes (#2 Zahn cup)
Pouvoir couvrant: 533 ft ² /gal @ 1 mil	

LIMITATIONS ET PRÉCAUTIONS

- Visitez www.tat-co.com pour assurer une utilisation des instructions les plus récentes et TDS sur ce produit.
- See website (www.tat-co.com) for this document in other languages. (Vea el web site para este documento en español. Voir le site web pour ce document en français.)
- Pour l'utilisation seulement par des peintres professionnels formés. Non à la vente ou à l'utilisation par le grand public.
- Avant utilisation, lire et suivre tous les TDS, l'étiquette et les précautions SDS.
- Si mélangé avec d'autres composants, le mélange peut être les dangers de tous les composants combinés.
- Tous les modes opératoires normalisés (SOP) peuvent être consultés sur le site Web de Transtar au www.tat-co.com.

DE NORMALISATION

Catégorie : Apprêt /Scellant	9404	9414/9417	9424/9427	9521/9524	9531/9534	9541/9544
COV Réell	1.86#/gal (223 g/l)	1.84#/gal (221 g/l)	1.86#/gal (222 g/l)	0.96#/gal (115 g/l)	0.85#/gal (102 g/l)	0.83#/gal (100 g/l)
COV Réglementaire	2.36#/gal (282 g/l)	2.36 #/gal (282 g/l)	2.37#/gal (284 g/l)	1.65#/gal (198 g/l)	1.75#/gal (210 g/l)	1.69#/gal (203 g/l)
Cent en poids de matières volatiles	45.31	45.31	45.31	33.82	43.33	43.59
Pour cent en poids d'eau	0	0	0	0	0	0
Pour cent en poids des omposés exemptés	25.30	25.82	25.62	25.73	35.12	35.38
Pour cent en volume de composés exempts	21.10	21.90	21.68	41.83	51.58	50.70
La densité du matériau #/gal	9.29	9.44	9.42	11.86	10.39	10.16
Prêt à l'emploi COV Réell (Reductors de serie 6700-F)				0.95#/gal (113 g/l)	0.87#/gal (105 g/l)	0.86#/gal (103 g/l)
Prêt à l'emploi COV Réglementaire (Reductors de serie 6700-F)				1.83#/gal (219 g/l)	1.93#/gal (231 g/l)	1.88#/gal (225 g/l)
Prêt à l'emploi COV Réell (Reductors de serie 6700)				2.19#/gal (262 g/l)	2.11#/gal (253 g/l)	2.10#/gal (252 g/l)
Prêt à l'emploi COV Réglementaire (Reductors de serie 6700)				3.19#/gal (383 g/l)	3.41#/gal (408 g/l)	3.36#/gal (403 g/l)

RAPPORT DE MÉLANGE EN POIDS (GRAMMES)

Choix de scellant - Blanc (9521/9521), Gris (9531/9534), Noir (9541/9544)

Choix de l'activateur - Rapide (9404), Milieu (9414/9417), Lent (9424/9427)

Choix de diluent - Choisir une option

Diluent COV Zéro - Rapide (6701-F/6704-F), Milieu (6711-F/6714-F), Lent (6721-F/6724-F)

Diluent - Rapide (6701/6704), Milieu (6711/6714), Lent (6721/6724)

Blanc 9521/9524

	9521/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	168.08	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	224.11	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	448.22	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

Gris 9531/9534

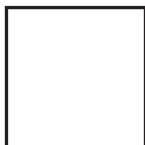
	9531/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	147.34	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	196.46	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	392.91	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

Noir 9541/9544

	9541/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	144.90	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	192.11	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	384.23	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

STAR SHADE MIX RATIOS

SS1



9521/9524
as packaged

SS2



2 parts 9521
1 part 9531

SS3



1 part 9521
2 parts 9531

SS4



9531/9534
as packaged

SS5



2 parts 9531
1 part 9541

SS6



1 part 9531
2 parts 9541

SS7



9541/9544
as packaged