

Données du Produit

Le scellant Low VOC No Mix 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.

SUPPORTS APPROPRIÉS

Substrat		Substrat		Substrat	
Acier Vide	✓	Plastique Brut - Rigide (SMC, BMC) +		Apprêt - auto etch	✓
Galvanisé Vide	✓	Plastique Brut - Souple (ABD, PPO) +		Apprêt - 1K	✓
Aluminium 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 de Scellant (LV-631)
1 partie d'Activateur Apprêt (LV-604/LV-614/LV-624)
1 partie diluant* LV-541/LV-551/LV-571/LV-581

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 teinte 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
Hors 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 manteau		

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.

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
Presion 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.

Additifs: Fisheye Remover (6737) – Peut être utilisé à raison de ¼ à ½ 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

Aspect: Gris	Format: Gallon
Vie en tablette: 1 an (si non ouvert)	Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 48%
Poids par gallon: 10.48	Pouvoir couvrant: 533 ft ² /gal @ 1 mil

DE NORMALISATION

Catégorie : Apprêt /Scellant	LV-604	LV-614	LV-624	LV-631
COV Réell	1.86#/gal (223 g/l)	1.84#/gal (221 g/l)	1.86#/gal (222 g/l)	0.85#/gal (102 g/l)
COV Réglementaire	2.36#/gal (282 g/l)	2.36 #/gal (282 g/l)	2.37#/gal (284 g/l)	1.75#/gal (210 g/l)
Cent en poids de matières volatiles	45.34	45.28	45.34	43.35
Pourcentage en poids d'eau	0	0	0	0
Pourcentage en poids des composés exemptés	25.30	25.82	25.62	35.12
Pourcentage en volume de composés exemptés	21.10	21.90	21.68	51.58
La densité du matériau #/gal	9.26	9.41	9.39	10.48