

## Données du Produit

L'Apprêt No Mix DTM est un primaire surfaceur bi composants 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.

### SUPPORTS APPROPRIÉS

Substrat		Substrat		Substrat	
Acier Vide	✓	Plastique Brut - Rigide (SMC, BMC) +	✓	Apprêt - auto etch	✓
Galvanisé Vide	✓	Plastique Brut - Souple (ABD, PPO) +		Apprêt - 1K	✓
Aluminum 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 (LV-681)  
1 partie d'Activateur Apprêt (LV-694)

Durée de vie du mélange: 3 heures (@ 70°F (21°C) y 50% R.H.)

### TEMPS DE FLASH /TEMPS DE SÉCHAGE



Entre les Couches 5-10 minutes  
Sans Poussière 1-6 heures  
Temps Recouvrement Maximum Sans Ponçage 20 minutes a 4 heures  
Forcer à Sec 30 minutes @ 140°F (60°C)

### 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.

\* 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	1.4 - 1.8	1.4 - 1.8
Pression d'air	10 PSI @ au capuchon de protection	30 - 40 PSI @ à l'entrée du pistolet
Couche Epaisseur: 1.5-2.5 mils par manteau		

### LIMITATIONS ET PRÉCAUTIONS

- Visitez [www.tat-co.com](http://www.tat-co.com) pour assurer une utilisation des instructions les plus récentes et TDS sur ce produit .
- See website ([www.tat-co.com](http://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	1.4-1.8 mm	1.4-1.8 mm	1.4-1.8 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 teintes pour la couche de base No Mix. Utilisez uniquement une couche de base non réduite lors de la teinte. NE PAS teinter avec des laques uréthane ou acryliques à une étape.

**Additifs:** Kicker (6714) – Ne pas utiliser.  
Fisheye Remover (6737) – Peut être utilisé à raison de ½ oz par pinte pulvérisable.  
Universal Urethane Flex Additive (9194) – Ne pas utiliser.

## APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

Bien mélanger l'apprêt avant utilisation. Mélanger 4 parties d'apprêt avec 1 partie d'activateur LV-694. Appliquer 2 à 3 couches moyennes humides, en laissant sécher 5 à 10 minutes. Si la température est inférieure à 20°C (68°F), laisser sécher 10 à 15 minutes entre chaque couche pour assurer une bonne prise.

**Couche Epaisseur:** 1.5 - 2.5 mils par manteau

## SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Aspect: Gris	Format: Gallon
Vie en tablette: 1 an (si non ouvert)	Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 67%
Poids par gallon: 12.56	Pouvoir couvrant: 715 ft <sup>2</sup> /gal @ 1 mil

## DE NORMALISATION

Catégorie : Apprêt /Scellant	LV-681	LV-694
COV Réell	1.0#/gal (120 g/l)	2.44#/gal (293 g/l)
COV Réglementaire	1.62#/gal (194 g/l)	3.25#/gal (389 g/l)
Cent en poids de matières volatiles	30.58	60.41
Pourcentage en poids d'eau	0	0
Pourcentage en poids des composés exemptés	23.79	32.03
Pourcentage en volume de composés exemptés	38.21	24.76
La densité du matériau #/gal	12.56	8.61
Prêt à l'emploi (4:1)		2.0#/gal (239 g/l)