

Données du Produit

Le No Mix Low VOC (HS) Basecoat System est un système de couche de fond haute performance, qui présente une stabilité exceptionnelle en matière d'opacité, de métallisé et de perlé, tout en offrant une productivité accrue, un meilleur appariement des couleurs et des temps de séchage réduits.

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: 1 pate No Mix HS Basecoat
1½ pate de le diluant à l'uréthane à zéro COV de série 6700-F/6700

Durée de vie du mélange: Durée de vie du mélange: Non Activé - Illimité; Activé - 8 heures

L'utilisation du LV-418 est obligatoire pour les formules contenant du LV-29 et pour la garantie à vie de No Mix HS. Il est facultatif pour toutes les autres formulations de HS, mais fortement recommandé pour améliorer la résistance et la flexibilité de copeau particulièrement lors de l'application des tri-couches. Pour des instructions de mélange supplémentaires, reportez-vous à la section Additives à la page suivante.

Remarque: Pour le dessous du capot, le revêtement mat et les couleurs intérieures, ajouter 7 ml (¼ d'onze) de LV-418.

*Sélectionnez le réducteur approprié pour les conditions de magasin, la taille du travail et les exigences réglementaires. L'ajout supplémentaire de diluant augmentera la proportion de C. O. V. Pour l'utilisation d'additifs, voir page suivante.

TEMPS DE FLASH /TEMPS DE SÉCHAGE



Entre les Couches 5-10 minutes
Pour masquer 20 - 25 minutes
D'applique la couche transparente 10 -15 minutes
Avant de sabler les imperfections 25-30 minutes

PRÉPARATION DE LA SURFACE



Ponçage de finition avec du papier abrasif grain 400 à 600 sec ou humide.
Préparation des surfaces à l'aide d'un papier abrasif grain 800 à 1000 humide ou 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 - 1.4 | 1.2 - 1.6 |
| Pression d'air | 10 PSI @ au capuchon de protection | 30 - 40 PSI @ à l'entrée du pistolet |
| Couche Epaisseur: 0.75-1.5 mils par manteau | | |

Recommandations:

- 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 | 1.2-1.4 mm | 1.2-1.6 mm | 1.2-1.4 mm |
| Presion d'air | 25-35 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: Dégraisser intégralement Aqua SCAT 2 1391/1394.

Ponçage: Ponçage de finition avec du papier abrasif grain 400 à 600 sec ou humide, préparation des surfaces à l'aide d'un papier abrasif grain 1200 à 1500 humide ou sec, ou de pâte 6338 Scuff and Prep Paste avec un tampon abrasif gris.

TEINTURE ET ADDITIFS

Additifs: Fisheye Remover (6737) – Ne pas utiliser.
 Appearance Improver (6487) - Ne pas utiliser.
 Universal Urethane Flex Additive (9194) – Ne pas utiliser.
 Kicker (6714) – Ne pas utiliser.
 No Mix Activator (LV-418): Ajouter ½ fl. Oz. Par lit prêt à pulvériser
 No Mix Activator (LV-418) Mélange par poids:

| Quantité HS ou MS | LV-418 grammes | Amount HS or MS | LV-418 grammes |
|-------------------|----------------|-------------------|----------------|
| ¼ pinte (4 oz) | 2.3g | 2 litre (64 oz) | 36.6g |
| ½ pinte (8 oz) | 4.6g | 3 litre (96 oz) | 54.0g |
| 1 pinte (16 oz) | 9.2g | 1 gallon (128 oz) | 73.3g |
| 1 litre (32 oz) | 18.3g | | |

APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

Couches: Appliquer 2 ou 3 couches, ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée, laisser sécher 5 à 10 minutes entre chaque couche. (Le temps de séchage peut varier en fonction de la température de l'atelier et du diluant choisi.)

Couche Epaisseur: 0.75-1.5 mils par manteau

Grande Surface:

Appliquer 2 ou 3 couches, ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée, laisser sécher 5 à 10 minutes entre chaque couche.

Temps de séchage: Laisser sécher 20 - 25 minutes pour masquer. Laisser sécher la couche de fond No Mix (HS) Basecoat 10 à 15 minutes avant d'appliquer la couche transparente. Allouer 25 - 30 minutes avant sablage de finition.

Petite Surface:

1. Appliquer 1 à 2 couches de LV-500 sur les surfaces prêtes. Laisser sécher 10 à 15 minutes avant d'appliquer la couche de fond.

2. Appliquer 2 ou 3 couches de fond sur la surface à réparer ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée. Etendre chaque couche légèrement au-delà de la précédente et effiler son pourtour, tout en allouant un temps de séchage approprié entre les couches.

3. Mélanger 2 parts de LV-500 pour 1 part de couche de fond prête à l'emploi, et appliquer 1 à 2 couches sur la surface à réparer.

Temps de séchage: Laisser sécher 20 - 25 minutes pour masquer. Laisser sécher la couche de fond No Mix Low VOC Basecoat 10 à 15 minutes avant d'appliquer la couche transparente.

Tri-Couche/3 Étapes:

Mieux vaut créer une surface de dilution avant de procéder à l'application, cela vous aidera à apparier les couleurs.

Application de la Couche de Fond

Suivre les conseils d'application qui précèdent, pour grandes et petites surfaces.

Temps de séchage: Laisser sécher la couche de fond 15 à 20 minutes avant d'appliquer la couche intermédiaire/ perlée.

Application de la Couche de Intermédiaire

Suivre les conseils d'application qui précèdent, pour grandes et petites surfaces. Lors de la réparation d'une petite surface, il est important de maintenir la couche intermédiaire dans les limites de la couche de fond, de façon à produire une réparation invisible.

Temps de séchage: Laisser sécher 20 - 25 minutes pour masquer. Laisser sécher la couche intermédiaire 20 à 30 minutes avant

d'appliquer la couche transparente. Faute d'allouer un temps de séchage adéquat, il peut y avoir des éruptions ou plissements du solvant.

Données du Produit

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

| | |
|--|---------------------------------------|
| Aspect: Couleurs de plein, metallic, pearl et xirallic | Vie en tablette: 1 an (si non ouvert) |
| Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 25-44% | |

DE NORMALISATION

Catégorie: Revêtement de couleur

La couche de fond mélangée prête à pulvériser a un COV réglementaire de moins de 3,5 g / l (420 g / l) lorsqu'il est réduit avec des réducteurs à teneur en uréthane Zéro VOC de la série 6700-F. Reportez-vous à la boîte de peinture mixte ou au logiciel No Mix pour obtenir des informations sur les COV pour chaque couleur mélangée.

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 à l'adresse www.tat-co.com.