

Données du Produit

No Mix Single Stage Urethane est un urethane 2K urethane de finition pour l'industrie automobile en general.

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: 3 parte No Mix Single Stage (SS)
1 parte de activator (LV-224/LV-234/LV-237/LV-244)
1 parte de le diluant à l'uréthane à zéro COV de série 6700-F/6700

Durée de vie du mélange: 1.5-2 heures

*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 10-15 minutes
D'applique la couche transparente 10-15 minutes
Livraison 16-24 heures @75°F (23°C)
Accéléré Séchage 40 minutes @ 140°F (60°C)

PRÉPARATION DE LA SURFACE



Ponçage de finition avec du papier abrasif grain 400 à 600 sec ou 600 à 800 grain humide.
Préparation des surfaces à l'aide d'un papier abrasif grain 800 à 1000 humide ou sec.
Nettoyer avec Aqua SCAT 2 1391/1394.



Agiter No Mix SS de 6 à 8 minutes avant d'ajouter le diluent et le catalyseur.
* 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	1.3 - 1.6	1.3 - 1.6
Pression d'air	10 PSI @ au capuchon de protection	30 - 40 PSI @ à l'entrée du pistolet

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	1.3-1.6 mm	1.3-1.6 mm	1.3-1.6 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 grain 500 à 800 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. Pour optimiser le pouvoir couvrant appliquer Kwik Seal serie 6200 or Signature Series Low VOC Sealer serie 9500 avant la couche de peinture.

TEINTURE ET ADDITIFS

Additifs: Appearance Improver (6487) - Peut être utilisé à raison de 1 - 2 oz par pinte déjà réduite. NE PAS UTILISER Appearance Improver si Kicker est utilisé.
 Fisheye Remover (6737) – Peut être utilisé a raison de ½ oz par pinte déjà réduite.
 Universal Urethane Flex Additive (9194) – Recommandé lorsqu'utilise sur des surfaces flexibles telles que parechocs et moulures. Se referer a la fiche technique pour les proportions de mélange.
 Kicker (6714) – Peut être utilisé à des températures en dessous de 65°F (24°C) a 1/4 oz. par pinte déjà réduite.

APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

Couches: Appliquer 3 ou 4 couches, ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée, laisser sécher 10 à 15 minutes entre chaque couche. (Le temps de séchage peut varier en fonction de la température de l'atelier et du diluant choisi.)

Grande Surface - Solides & Métalliques:

Appliquer 3 ou 4 couches, ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée, laisser sécher 10 à 15 minutes entre chaque couche. Si du bariolage apparait ou lors de l'application de de teintes métallisées, utiliser une couche croisée. Une couche croisée est obtenue en variant l'angle de 45 à 90 lors de la dernière couche.

Petite Surface - Couleurs Solides:

Appliquer de 3 à 4 couches ou jusqu'à ce que le pouvoir couvrant soit atteint. Étendre chaque couche plus loin que la précédente tout en restant dans la partie sable du panneau. La couche finale doit s'étendre jusqu'à la fin de la surface sablee. Allouer un temps d'évaporation approprie entr chaque couche. Immédiatement après l'application de la dernière couche, légèrement vaporiser la surface de mariage avec 6363, Melt Away Edge Blender. Pour des surfaces plus larges, suivez les instructions ci-dessous pour les métalliques et perles.

Petite Surface - Métalliques et Perles:

Appliquer 1 ou 2 couches de LV-500, No Mix LV Basecoat Blender afin de préparer les panneaux et allouer 15 minutes de temps d'évaporation. Appliquer 3 - 4 couches ou jusqu'à ce que le substrat soit couvert. Étendre chaque couche légèrement dépassée la précédente. Allouer un temps d'évaporation approprie entre chaque couche. . Allouer le Single Stage une évaporation de 3 - 5 minutes et applique rune couche de n'importe quel clear Transtar sur le restant du panneau et en étendant de 3-4 pouces dans le Single Stage.

Couche Transparente:

No Mix Single Stage peut etre recouvert d'une couche transparent afin d'améliorer le lustre ou si un sablage intensif est necessaire afin de polir. Allouer No Mix SS une evaporation de 10 - 15 minutes avant l'application de la couche de vernis. Appliquer 1 - 2 couches de n'importe quel Transtar clearcoat tout en allouant un temps d'évaporation approprie entre les couches.

* Utilisation de 7761-MTR/7764-MTR, MAX Clear ou 9451/9454, Signature Series Speed Clearcoat n'est pas recommandé. Toujours utilisé le même type de catalyseur que celui utilisé dans Single Stage.

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%	Activateurs: LV-224 (rapide), LV-234 (milieu), LV-244 (lent)

DE NORMALISATION

Catégorie: Single Stage

L'uréthane mixte prête à pulvériser a un COV réglementaire inférieur à 2,8 # / gal (340 g / l). 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.