

## Ficha Técnica

Esta combinación única de promotor de la adhesión y relleno proporciona ahorros significativos de trabajo y de costes y ahora está disponible en una versión de baja VOC. Se puede ahorrar hasta 2 horas cuando preparando un parachoques o plástico parte crudo o preparado. El relleno de adhesión negro es un relleno de un solo componente que no requiere lijado y es idóneo para sustratos POT y MIR. Se seca con rapidez y ofrece excelente adhesión. Puede obtenerse en 3 colores para mejor satisfacer sus necesidades.

### SUBSTRATOS APROPIADOS

Substrato		Substrato		Substrato	
Metal Desnudo		Plásticos Regidos	✓	Relleno de Anclaje	
Metal Galvanizado		Plásticos Flexibles	✓	Relleno - 1K	✓
Aluminio		Plásticos Sueves	✓	Relleno - 2K	✓
E-coat lijada de Original de Fabrica		Plásticos Primarios	✓	Acabados del Fabricante	
Fibra de Vidrio y en Gel Coat no Caquiadros	✓	Mazillas	✓	Pinturas Viejas - No Removidas	✓

\*\* El repuesto genérico E-coat debe conducir examen de solvente con Transtar Reductores de Grado Uretano serie 6700 o 6700-F en lugar discreto y antes de la aplicación de una nueva capa.

+ Debido a la naturaleza diversa de las resinas de plástico, sustrato de ensayo de adhesión aceptable antes de su uso en la producción.

++ Prueba de paneles pre-ceba con acetona o diluyente de pintura. Si la capa falla, panel de tira de plástico al descubierto y sigue a SOP 251 para primas plásticas.

### MEZCLA



Por volumen: Listo a Usar  
El adelgazamiento no es necesario.  
Vida útil Ilimitado en un recipiente sellado

### TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



La Capa Superior: 30 minutos  
Secado Forzado: 5 minutos @ 120°F (49°C)

### PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Limpiar minuciosamente con desengrasador de plástico como el Aqua SCAT 2 1391/1394. Secar con un trapo limpio.  
\* Para obtener más información sobre la preparación de la superficie y la aplicación se refieren a la página siguiente.

### AJUSTE DE PISTOLA/APLICACIÓN



Tipo de Pistola	HVLP/LVLP	Alimentación por gravedad
Punta Fluida	1.2 - 1.4	1.4 - 1.6
Presión del Aire	10 PSI @ aircap	40 - 50 PSI @ regulator
Grosor de Capa: 0.2 - 0.4 milécimas de película seca		

### LIMITACIONES Y PRECAUCIONES

- Solo para uso profesional solamente, No para venta de publico general.
- Antes de usar lee las data tecnica y normas de precaucion.
- Vea la página siguiente para una aplicación de producción más detallada.

## Ficha Técnica

### AJUSTES DE PISTOLAS

Tipo de Pistola	Alimentación por sifón	Alimentación por gravedad	HVLP/LVLP
Punta Fluida	1.4 - 1.6	1.4 - 1.6	1.2-1.4 mm
Presión del Aire	40-50 PSI	40-50 PSI	10 PSI (@ en la entrada)
Presión de Fluido	N/A	N/A	N/A

*Siempre hacen referencia a la recomendación del fabricante de la pistola para la correcta puesta en marcha y la presión de pulverización.*

### PREPARACIÓN DE SUPERFICES

**Limpieza:** Limpiar minuciosamente con desengrasador de plástico como el Aqua SCAT 2 1391/1394. Secar con un trapo limpio. Para los mejores resultados, recomendamos que la pieza se limpie dos veces utilizando Aqua SCAT 2 para garantizar que el sustrato esté libre de contaminación como la grasa, el aceite o la suciedad para rendimiento y adhesión óptimos. Quite el polvo de la superficie con un trapo de adhesión limpio.

Nota: Este producto es aceptable para utilizarse con imprimadores a base de agua como Hydroflex 1221/1225/1235.

### TINTING & ADDITIVES

**Teñido:** No recomendado.

**Aditivos:** Fisheye Remover (6737) - No use.  
Kicker (6417) - No use.

Universal Urethane Flex Additive (9194) - No use.

### APLICACIÓN & GROSOR DE CAPA

**Mezcla:** Agite por completo antes de su uso. No es necesario diluir. Aplique 1 - 2 capas. Deje que pasen 5 minutos de secado entre capas. Se recomienda buen movimiento de aire para facilitar quitar el disolvente en evaporación. Deje que pasen 30 minutos de secado antes de aplicar la capa superior. Pueden volver a aplicarse capas hasta 24 horas después del momento de aplicación. Después de 24 horas, roce ligeramente con una almohadilla abrasiva y limpie con Aqua SCAT 2 1391/1394 antes de aplicar la capa superior.

**Grosor de Capa:** 0.2 - 0.4 miléscimas de película seca

**PARA PARACHOQUES IMPRIMADOS CON OEM** - Cuando se utilice Imprimador de Adhesión como sellador sobre parachoques imprimados por los fabricantes del equipo original, lije el parachoques con papel de lija de grado 400-600. Desengrase por completo con Aqua SCAT 2 1391/1394. Aplique una capa de Imprimador de Adhesión y deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar la capa superior.

**CUANDO APLIQUE COLOR DE CAPA BASE** - Si va a rociar una capa base de disolvente, se le puede aplicar una capa superior al Imprimador de Adhesión, húmeda sobre húmeda, y después se le puede aplicar una capa clara. Si va a rociar una capa base a base de agua, ¡el Imprimador de Adhesión debe sellarse con un sellador 2K para obtener la adhesión apropiada!

\*Las capas base a base de agua no se adhieren bien cuando se aplican sobre un producto sellador 1K. Recomendamos el uso de la Serie 6200 2K Kwik Seal de Transtar o su Serie Exclusiva 2.1 de Selladores de Bajo COV la Serie 9500.

### ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Color: Blanco (1074-F), Gris (1084-F), Negro (1094-F)	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 22.5-25.5%	Listo a usar por volumen: 7.50 - 8.50 #/gal
Tamaño: Cuarto	Cubre: 450 ft <sup>2</sup> /gal @ 0.5 mil

### REGULADOR

Categoría: Promotor de Adhesión	1074-F	1084-F	1094-F
Real COV	1.76#/gal (211 g/l)	1.65#/gal (197 g/l)	1.72#/gal (206 g/l)
Regulador COV	4.45#/gal (533 g/l)	4.42#/gal (530 g/l)	4.48#/gal (537 g/l)
Peso de volátiles (%)	75.94	77.15	78.30
Peso de agua (%)	0	0	0
Peso de compuestos exentos (%)	53.65	55.69	56
Volumen compuestos exentos (%)	60.41	62.72	61.60
Densidad del material #/gal	7.91	7.68	7.71