



INFORMACION DE PRODUCTOS

1405-C, 1406-C, 1407-C

El Material de Reparación de Plásticos No Rígido

DESCRIPCIÓN:

El Material de Reparación de Plásticos No Rígido Plasto-Mend es un material de reparación de epoxy diseñado para reparaciones cosméticas de piezas flexibles o semirígidas tales como las de PU (Poliuretano), MIR, PUR, OTP (Olefinas Termoplásticas), PP (Polipropileno), y otras. Proporciona máxima adhesión y superiores cualidades de alisado de rebordes.

NOTA: Para los plásticos tales como el OTP y el PP, aplique una capa de Plasto-Mend (TPO) Promotor de Adhesión #1021/1023-F o Promotor de Adherencia & Amarre de Capas #1031/1033/1034 de Transtar al área de reparación.

DATA TÉCNICA:

APARIENCIA:	Parte A: Pasta Amarillo Parte B: Pasta Blanca
% SOLIDOS:	100%
CONTENIDO DE V.O.C.:	0.16 #/gal (20 g/l)
RELACION DE MEZCLA:	1:1 (parte A con parte B)
SUBSTRATOS APROPIADOS:	PU, RIM, TPUR, PU, PP
TIEMPO DEL SECADO:	5-7 minutos
TIEMPO PARA LIJAR(@21°C):	15 minutos
TIEMPO PARA PINTAR:	30 minutos
LA ADHERENCIA DE "CROSSHATCH":	5B
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Limpie el área que ha de repararse con un limpiador de plásticos tal como el Aqua SCAT #6351/6354 de Transtar y con una almohadilla abrasiva para quitar la suciedad y los contaminantes. Lije el área de la reparación con papel de lija de grado 80 para quitar la pintura y otras imperfecciones de la superficie. Alise los bordes del área de reparación incluyendo no solo el daño sino el área circundante, penetrando por lo menos dos pulgadas en el área que tiene pintura. Vuelva a limpiar el área de la reparación. Para los plásticos tales como el TPO y el PP, aplique una capa de Plasto-Mend (TPO) Promotor de Adhesión #1021/1023-F o Promotor de Adherencia & Amarre de Capas #1031/1033/1034 de Transtar al área de reparación y deje que se seque durante 30 minutos antes de aplicar el material de reparación.

PUNTOS DE VENTA:

- Fácil para usar; Conveniente relación de mezcla de 1:1
- Ideal para reparaciones cosméticas rápidas y económicas
- Se puede lijar después de 15 minutos
- Es mínimo el olor que expide
- No se encoge cuando seca
- Calidad superior en el lijado fino de las orillas de la reparada

(VER PARTE DE ATRAS PARA INSTRUCCIONES DE APLICACION)

Refiérase a las hojas de seguridades y manejo.



TAMAÑO DEL ENVASE:

- 1405-C Material de Reparación de Plásticos No Rígido , 2 Galones (15.12 L) (A&B), 1 kit por cartón
- 1406-C Material de Reparación de Plásticos No Rígido , 6 oz. (177 ml) Cartuchos (A&B), 6 kits por cartón
- 1407-C Material de Reparación de Plásticos No Rígido , 12.8 oz. (378 ml) Cartucho Universal (A&B en el mismo cartucho), 6 por cartón

1405-C, 1406-C, 1407-C

El Material de Reparación de Plásticos No Rígido

APLICACIÓN 1405-C USANDO 4470 (GALÓNES):

Prepare el 4470 de acuerdo con las instrucciones que se proporcionan en la caja. Quite la tapa del cubo del 1402-C y coloque el aplicador en el aplicador de 4470. Quite el tapón pequeña que hay en el fondo del cubo y reemplácelo con el tapón del aplicador de válvula provista con el 4470. Aplique el material abriendo la válvula y oprimiendo el mango. Aplique partes iguales de 1402-C y 1602-C y cierre la válvula. Mezcle hasta obtener un color amarillo uniforme. El tiempo aproximado de trabajo es 5-7 minutos. Aplique el material al área de la reparación. Puede necesitarse cinta de reparación para obtener solidez estructural. El material estará listo para lijarse al cabo de 15 minutos a 70°F (21°C). Lije la reparación empezando con papel de lija de grado 80 y después pase a grado 180. Acabe de lijar con papel de lija de grado 240-320. Ponga pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® #1231/1235 o pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® Super Hi Build #1231/1235 de Transtar. Consulte las instrucciones del fabricante de la capa superior para ver cómo aplicar la capa superior.

APLICACIÓN 1406-C (CARTUCHOS):

Saque y mezcle partes iguales del Material de Reparación 1406-C (Parte A) Plasto-Mend y del Endurecedor 1406-C (Parte B) de Plasto-Mend. Mezcle hasta obtener un color amarillo uniforme. El tiempo aproximado de trabajo es 5-7 minutos. Aplique el material al área de la reparación. Puede necesitarse cinta de reparación para obtener solidez estructural. El material estará listo para lijarse al cabo de 15 minutos a 70°F (21°C). Lije la reparación empezando con papel de lija de grado 80 y después pase a grado 180. Acabe de lijar con papel de lija de grado 240-320. Ponga pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® #1231/1235 o pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® Super Hi Build #1231/1235 de Transtar. Consulte las instrucciones del fabricante de la capa superior para ver cómo aplicar la capa superior.

APLICACIÓN 1407-C CON LA BOQUILLA DE MEZCLA DUAL:

Coloque el cartucho en una pistola de calafatear estándar. Corte la punta y acople la boquilla de mezcla dual. Haga que salgan aproximadamente 6" de material y tírelo. Aplique el material en el área de la reparación. El material debe tener un color amarillo uniforme. Puede que se necesite cinta de reparación para obtener solidez estructural. El material estará listo para lijarse al cabo de 15 minutos a 70°F (21°C). Lije la reparación empezando con papel de lija de grado 80 y después pase a grado 180. Acabe de lijar con papel de lija de grado 240-320. Ponga pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® #1231/1235 o pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® Super Hi Build #1231/1235 de Transtar. Consulte las instrucciones del fabricante de la capa superior para ver cómo aplicar la capa superior.

APLICACIÓN 1407-C SIN LA BOQUILLA DE MEZCLA DUAL:

Coloque el cartucho en una pistola de calafatear estándar. Corte la extremidad y el arma fuera de aproximadamente 3 pulgadas de material (pieza A y pieza B) y deseche. Haga que salga un número igual de gotas de material (Parte A y Parte B), depositándolas en una tabla de mezclar. Mezcle el material hasta que consiga un color amarillo uniforme. El material estará listo para lijarse al cabo de 15 minutos a 70°F (21°C). Lije la reparación empezando con papel de lija de grado 80 y después pase a grado 180. Acabe de lijar con papel de lija de grado 240-320. Ponga pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® #1231/1235 o pintura de primera capa a base de agua Hydroflex® Super Hi Build #1231/1235 de Transtar. Consulte las instrucciones del fabricante de la capa superior para ver cómo aplicar la capa superior.

CALENTAMIENTO/HORNEADO:

Cuando caliente u hornee el #1405-C, 1406-C y 1407-C con materiales desiguales, **NO** hornee a una temperatura más alta que la temperatura más baja de horneado de caseta recomendada por el fabricante para los productos utilizados. El Material de Reparación de Plásticos No Rígido puede soportar temperaturas de hasta 200°F (93°C).

ESCALA COMPARATIVA:

Dominion Sure Seal	XPSADC
Pro Tech	EF486
SEM	39927
3M	08237
Duramix	4036/4040
Kent	10541

NO RESPONSABILIDAD: Los datos técnicos y sugerencias para uso se han preparado para la orientación del usuario. Dichos datos están basados en la experiencia e investigaciones de Transtar Autobody Technologies, y se cree que son confiables. Ya que Transtar no tiene control sobre las condiciones bajo las cuales el producto es utilizado, almacenado o manejado, lo anterior no constituye una garantía. Los compradores deberán asumir la responsabilidad de asegurar que el producto es adecuado a sus propósitos.