

Ficha Técnica

DTM Waterborne Primer es una base de superficie imprimadora gris de primer grado, anticorrosiva 1K cuyo desempeño es como el de un producto 2K. Provee flujo y nivelación excepcionales junto con características superiores de desarrollo de película y de lijado. Esta singular formula, lista para rociar, se seca con rapidez y también puede utilizarse como sellador. Ofrece excelente adhesión a amplia variedad de sustratos y puede recubrirse directamente con: capas base de disolvente y de base de agua, uretanos de una sola etapa, esmaltes de poliuretano, esmaltes acrílicos, esmaltes sintéticos y lacas acrílicas. Este imprimador proporciona excepcional resistencia a la corrosión cuando se aplica directamente al metal.

SUBSTRATOS APROPIADOS

Substrato		Substrato		Substrato	
Metal Desnudo	✓	Plásticos Regidos +	✓	Relleno de Anclaje	✓
Metal Galvanizado	✓	Plásticos Flexibles +		Relleno - 1K	✓
Aluminio	✓	Plásticos Sueses +		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: Como imprimador: Listo a Usar Como sellador: Reduce 5% con Waterborne Thinner (50-0081)
Reducción no es necesario. NO añada disolventes.
Si es necesario, Waterborne Thinner (50-0081) se puede añadir a una velocidad máxima de 1 oz por cuarto.
Vida útil: 24 horas (@ 70°F y 50% R.H.) en una taza de ventilación, ilimitado en un recipiente sellado.

TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



Tiempo Entre Capas 5-10 minutos
Como Imprimación: Lijar @ 50% RH 60°F (15°C): 1.5-2 horas 70°F (20°C): 1-1.5 horas 85°F (30°C): 30 minutos
Como Imprimación: Lijar @ 75% RH 60°F (15°C): 2-3 horas 70°F (20°C): 1.5-2 horas 85°F (30°C): 1-1.5 horas
Como Imprimación: Secado Forzado 30 minutos @ 140°F (60°C)
Como Sellador: La Pintura de Acabado 45-60 minutos o 30 minutos después de la superficie es completamente opaco
Nota: Para obtener los mejores resultados, permita que la imprimación mate entre capas.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES



Acero: grado 180-220 en seco Aluminio: grado 150-220 en seco
Acabados Existentes: grado 220-400 en seco
Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca. Lije todas las áreas que se cebó con DTM Waterborne Primer.
* 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 1.7 - 2.0 1.7 - 2.0
Presión del Aire 10 PSI @ la entrada de la pistola 20 - 30 PSI @ la entrada de la pistola
Grosor de Capa: 1.5-2.0 milicimas de película seca

LIMITACIONES Y PRECAUCIONES

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

Visite www.tat-co.com para asegurarse de que está utilizando el TDS más actualizado, para verlo en otros idiomas y para obtener enlaces a los Procedimientos Operativos Estándar (SOP).

Ficha Técnica

AJUSTES DE PISTOLAS

Tipo de Pistola	Alimentación por sifón	Alimentación por gravedad	Alimentación a presión	HVLP/LVLP
Punta Fluida	1.7-2.0 mm	1.7-2.0 mm	1.2-1.6	1.7-2.0 mm
Presión del Aire	30-40 PSI (@pistola)	20-30 PSI (@ pistola)	30-40 PSI	10 PSI (@ en la entrada)
Presión de Fluido	N/A	N/A	10-15 PSI	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: Lavar las superficies a fondo con agua y jabón. Enjuague bien y seque con un paño limpio. Limpiar el área con SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca.

Lijado: Lije hasta el acabado todas las áreas que han de lijarse con papel de lija de grado 150-400. Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394 basado en las recomendaciones de la página anterior para sustrato ceba sobre.

TEÑIDO Y ADITIVOS

Teñido: No recomendado.

Aditivos: Fisheye Remover (6737) – No use.
Kicker (6714) – No use.

Universal Urethane Flex Additive (9194) – No use.

Waterborne Thinner – Utilice según las instrucciones para mantener la resistencia a la corrosión. Nota: El uso de agua del grifo puede introducir minerales en el cebador que pueden afectar adversamente la resistencia a la corrosión.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Mezcla: Agitar bien antes de usar. Puede ser instalado en un banco de mezcla. NO MEZCLAR en un agitador de pintura. Sin reducción necesaria, listo para pulverizar. Nota: DTM Waterborne Primer tiene excelentes propiedades antisedimentación, por lo que la agitación mano es generalmente suficiente.

Aplicación - Como imprimación: Aplicar 1-3 capas medias húmedas. Dejar 5-10 minutos entre capas. Última capa debe dejarse secar 1-2 horas antes de lijar (basado en tienda clima de 70°F (21°C) and 50% R.H.). Lije zonas de arena imprimación antes de aplicar el acabado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante capa de acabado.

Grosor de Capa: 1.5-2.0 milésimas de película seca. Nota: Cuando se use directamente a metal, la medida mínima debe ser 2.0 milésimas (después de lijar) para la mejor protección contra corrosión.

Aplicación - Como sellador: Aplicar 1 capa de DTM Waterborne Primer y permitir 45-60 minutos antes de aplicar la capa superior o cuando la superficie es completamente opaco (el movimiento del aire es muy útil). Aplicar la capa final sin lijar. Para obtener los mejores resultados, reduce con Waterborne Thinner (50-0081) a 5%.

Tiempo crítico de aplicación de la nueva capa: Después de 4 días, la imprimación debe limpiarse y lijar ligeramente (320-400 grit) antes de repintar.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 10.5-11 #/gal	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 54%	Listo a usar por volumen: 40-42%
Color: Gris	La viscosidad pulverizable: 20 - 30 segundos (#2 Zahn cup)
Cubre: 653 ft ² /gal @ 1 mil	

REGULADOR

Categoría: Imprimador			
Real COV	0.51#/gal (61 g/l)	Peso de compuestos exentos (%)	0
Regulador COV	1.07#/gal (129 g/l)	Volumen compuestos exentos (%)	0
Peso de volátiles (%)	45.7	Densidad del material #/gal	10.76
Peso de agua (%)	41.0		

Recomendaciones:

- NO CONGEELE. El producto debe ser almacenado por encima de 41°F (5°C). No aplicar el producto cuando la temperatura está por debajo de 60°F (15°C). La exposición a temperaturas frías puede causar el material para espesar.
- NO INSTALE Y AGITAR EN UN BANCO DE MEZCLA O AGITADOR DE PINTURA.
- Si las pieles de pintura en la lata, no tratan de mezclar en. Píeles base agua no van a volver a disolver. En lugar tire de la piel hacia fuera y disponer de ella.
- El producto no se "configurar" en la copa, pero evite desollar sobre manteniendo la taza cubierta.
- El buen movimiento del aire mejora considerablemente los tiempos de secado. Para aumentar la velocidad de secado, aplique proyecto transversal solamente. No aplique aire directo al panel.

Visite www.tat-co.com para asegurarse de que está utilizando el TDS más actualizado, para verlo en otros idiomas y para obtener enlaces a los Procedimientos Operativos Estándar (SOP).