

Ficha Técnica

4951-01, Relleno de Uretano Acrílico 4:1 (gris) es un relleno de uretano acrílico. El 4951-01 es fácil de lijar mojado o en seco y puede aplicarse directamente la capa superior de esmaltes alquídicos, acrílicos, lacas, esmaltes de uretano acrílico y revestimientos base/transparentes.

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: 4 partes relleno (4951-01)
1 parte activador (5911-04)
1 parte Reductor de Grado de Uretano (serie 6700 o 6700-F)

Vida útil 2-3 horas (@70°F (21°C) y 50% R.H.)

* Use el reductor apropiado para las condiciones del taller. Usando reductor de grado uretano aumentará COV. Para obtener instrucciones de tintado y el uso de aditivos, por favor refiérase a la página siguiente.

TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



Tiempo Entre Capas 5 minutos
Lijar 1-3 horas
Tiempo de recubrimiento máximo sin lija 45 minutos
Secado Forzado 30 minutos @140°F (60°C)

PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca. Lije con grano de 180.

* 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 1.6 - 1.8 mm 1.6 - 1.8 mm
Presión del Aire 10 PSI @ la entrada de la pistola 35-45 PSI @ pistola
Grosor de Capa: 1.5-2.5 milicimas 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 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	1.6-1.8 mm	1.6-1.8 mm	1.6-1.8 mm	1.6-1.8 mm
Presión del Aire	40-50 PSI (@pistola)	35-45 PSI (@ pistola)	40-50 PSI	10 PSI (@ en la entrada)
Presión de Fluido	N/A	N/A	8-10 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: Limpie la superficie a repintarse con una solución tibia de detergente, lave completamente usando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca.

Sanding: Aluminio y metal galvanizado: debe tener tratamiento previo con un relleno epoxico o "etching"
 Pinturas OEM y de retoque: Deben curarse y lijarse con 180 grano
 Lacas OEM y de retoque: Deben lijarse. No se recomienda para reparaciones de zona sobre lacas, ya que pueden presentarse desprendimientos.
 Rellenos de carrocerías: Deben lijarse con 180 grano
 Fibra de vidrio y SMC: Deben lijarse con 180 grano

TEÑIDO Y ADITIVOS

Teñido: Se puede teñir hasta un 10% de volumen con los tintes del sistema bicapa para lograr las capacidades óptimas de ocultación. urethane or acrylic enamels.

Aditivos: Fisheye Remover (6737) - Puede utilizarse ¼ a ½ onza por litro pulverizable.
 Universal Urethane Flex Additive (9194) - Se puede utilizar, para el uso como un recubrimiento sobre sustratos elastoméricos especialidad, consulte la hoja de datos de alta tecnología para las recomendaciones de mezclado.
 Kicker (6417): Puede utilizarse ½ onza por litro pulverizable. Los productos acelerados nunca deben usarse directamente al metal.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Aplique de 2 a 3 capas medianas húmedas. Deje que el relleno se estabilice de 5 minutos entre una y otra capa.

Grosor de Capa: 1.5-2.5 milésimas de película seca

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 11.53	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 51.67/50.62	Cubre: Gris 511 ft ² /gal @ 1 mil
Color: Gris	Tamaño: Galón

REGULADOR

Categoría: Imprimador	4951-01	5911-04	RTU Real COV (serie de 6700-F reductores)	4.36#/gal (523 g/l)
Real COV	3.36#/gal (403 g/l)	5.24#/gal (628 g/l)	RTU Regulador COV (serie de 6700-F reductores)	4.77#/gal (572 g/l)
Regulador COV	3.86#/gal (463 g/l)	5.24#/gal (628 g/l)	RTU Real COV (serie de 6700 reductores)	3.12#/gal (374 g/l)
Peso de volátiles (%)	36.57	68.75	RTU Regulador COV (serie de 6700 reductores)	4.17#/gal (500 g/l)
Peso de agua (%)	0	0		
Peso de compuestos exentos (%)	7.38	0		
Volumen compuestos exentos (%)	12.87	0		
Densidad del material #/gal	11.53	7.63		

Recomendaciones:

- Este producto brinda protección contra la adherencia y la corrosión cuando se usa sobre sustratos (marcados) indicados, cuando se limpia, lija y aplica correctamente.
- Al imprimir sobre la laca, se recomienda cubrir el panel completo.

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).