



4971-01

Transparente de Altos Sólidos

INFORMACIÓN DE PRODUCTOS

Datos Técnicos:

Apariencia: Líquido transparentes

% de Sólidos: 44% Listo para usar

C.O.V.: 2.67 #/gal (320 g/l)
Empaquetado.
3.16 #/gal (379 g/l)
Listo para usar

Proporción de Mezcla: 2:1
2 partes transparente
1 parte endurecedor

Reductores: Si se desea, utilizar 25% seg'n sea necesario con el reductor del grado del uretano de Transtar (6700 series o la serie 6700-F) conveniente para la temperatura del taller. (Nota: los reductores de 6700 series incrementa el contenido fumigable del C.O.V. y los reductores de la serie 6700-F no aumentarán el C.O.V.)

Vida de la Mezcla: 3 hrs @ 70°F (21°C)

Cobertura Estimada: 673ft² @ 1 mil

La Información regulador: Se cree que la información contenida en esta hoja de los datos es exacta en el momento de imprimir. Sin embargo, regulaciones acerca de V.O.C. los niveles de vez en cuando están sujeto al cambio. Consulte con su oficina regulador local para las regulaciones más actuales.

(Antes de aplicarlo, consulte la Plantilla de Datos De Seguridad del Material correspondiente.)

El Uso del Producto:

Transparente de Altos Sólidos de True Finish se diseña para la alta productividad entra áreas reguladas de C.O.V. Ideal para ser usado sobre sistemas Monocapa y BiCapa. Puede ser usado con secado al aire libre, cabina u hornos.

Substratos Apropriados:

Pinturas base de reacadado automotriz (a base de agua o solventes); productos de reacadado automobiz de una sola etapa (excepto laca acrílica); acabados existentes que han sido lijados y limpiados.

Endurecedores:

La True Finish línea de llegada ofrece dos opciones de los endurecedores convenientes para la velocidad seca - el rápido y medio.

5901-06 Endurecedor - Rápido, areas y paneles 65°-80°F (18°-27°C)
5902-06 Endurecedor - Medio, paneles múltiples y areas completas 75°-90°F (24°- 32°C)

Instrucciones - Proporción de la Mezcla:

2 partes de Transparente de Altos Sólidos (4971-01) a 1 parte de endurecedor (5901-06/5902-06). La vida útil del producto activado es de 45 – 60 minutos a 75°F (24°C) y 50% humedad relativa.

Reducción:

Adelgazar de 25% seg'n sea necesario con el reductor del grado del uretano de Transtar (6700 series o la serie 6700-F) conveniente para la temperatura del taller. (Nota: los reductores de 6700 series incrementa el contenido fumigable del C.O.V. y los reductores de la serie 6700-F no aumentarán el C.O.V.)

Aplicacion del Revestimiento Transparente:

Agite el producto antes de usar. Aplicar 2 capas de flujo medio húmedo usando las graduaciones de la pistola enumeradas en la tabla de bajo. Permita un curado de 10 a 15 minutos entre capas. Para una apariencia óptima, activar el Transparente de Altos Sólidos inmediatamente antes de aplicar. Transparente de Altos Sólidos no se deberá aplicar sobre lacas acrílicas.

Tiempo Secado: A 77°F (25°C) y 50% Humedad Relativa:

	TIEMPO CURADO	LIBRE DE POLVO	AL CONTACTO	LIJAR	ENTREGA
5901-06	5 - 10 min	30 - 35 min	1 - 2 hrs	2 - 3 hrs	4 hrs
5902-06	10 - 15 min	35 - 45 min	1 - 2 hrs	2 - 3 hrs	4 hrs

Ajuste de Pistola:

TIPA DE PISTOLA	PUNTA FLUIDA	PRESION AIRE	PRESION FLUIDO
Siphon Feed	1.4 – 1.6 mm	35 – 40 PSI	N/A
Gravity Feed	1.2 – 1.4 mm	25 – 35 PSI	N/A
Pressure Feed	1.0 – 1.2 mm	40 – 50 PSI	8 – 10 PSI
HVLP	1.2 – 1.6 mm	10 PSI Max.(at aircap)	N/A
LVLP	1.2 – 1.6 mm	10 PSI Max.(at aircap)	
N/A			

Tiempo Crítico de Revestimiento:

No se cure por más de 30 minutos entra capas. Si se llega a más de un hora a 70°F (21°C), esperar cuando menos 6 horas antes de aplicar más revestimiento transparente o pintura base.

Tamaños de Paquetes:

4971-01 Transparente de Altos Sólidos, 5 L (1.325 Galón), 2/caja
5901-06 Endurecedor - Rápido, 2.5 L (0.66 Galón), 2/caja
5902-06 Endurecedor - Medio, 2.5 L (0.66 Galón), 2/caja



Vea el dorso para la información de producto adicional.



4971-01

Transparente de Altos Sólidos

INFORMACIÓN DE PRODUCTOS

Secado Forzado:

El transparente claro de bajo C.O.V. 3.5 puede ser secado por calor con 15 minutos curado y horneado a 140°F (60°C) durante 15 minutos. Deje que se enfríe durante 2 horas antes de llevar a cabo más trabajo.

Pulido:

Para el retiro de la suciedad, ligeramente la arena de la semilla con papel de lija mojado de 1500 arenas y el compuesto con Tri-Cut II #5331/5334. Final con el esmalte Final Finish #5354. Es el mejor componer en el plazo de 24 y 72 horas de la aplicación.

Comparativa:

UPOL	S2084
MIPA	C210 or C50
4CR	7250
Matrix	AG40
Rubberseal	RS6100
Proform	PF638
Roberlo	350HS
Carsystem	VOC420

La Información regulador: Se cree que la información contenida en esta hoja de los datos es exacta en el momento de imprimir. Sin embargo, regulaciones acerca de V.O.C. los niveles de vez en cuando están sujeto al cambio. Consulte con su oficina regulador local para las regulaciones más actuales.

(Antes de aplicarlo, consulte la Plantilla de Datos De Seguridad del Material correspondiente.)