

Ficha Técnica

El relleno universal de laca (nitrocelulosa) de alta calidad, tiene unas características de gran poder de relleno y suavidad de lijar. De rápido secado y firmeza en el agarre a las capas superiores de pintura .

SUBSTRATOS APROPIADOS

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

+ 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: 1:1½ - 2; 1 parte relleno a 1½ - 2 partes de acetona
No use diluyente de lavado.

Vida útil: 4 en una taza de ventilación @70°F (21°C) y 50% RH
Ilimitado en un recipiente sellado.

TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



Tiempo Entre Capas 5-10 minutos
Lijar 30 minutos
Tiempo de recubrimiento máximo sin lija Debe lijar/sellar
Secado Forzado 20 minutos @140°F (60°C)

PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Límpien las utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca.
* 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 Alimentacion por gravedad
Punta Fluida 1.2 - 1.6 1.2 - 1.6
Presión del Aire 10 PSI @ la entrada de la pistola 40 - 45 PSI @ la entrada de la pistola
Grosor de Capa: 1.5-2.0 milicimas de pelicula 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	1.4-1.6 mm	1.2-1.6 mm	1.0-1.2	1.2-1.6 mm
Presión del Aire	40-55 PSI (@pistola)	40-45 PSI (@ pistola)	40-50 PSI	10 PSI (@ en la entrada)
Presión de Fluido	N/A	N/A	10-14 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. A continuación lave con solvente toda la superficie y permita que se enfríe. Lije todas las áreas pintadas, lijando a un filo fino las áreas rotas. El acero y aluminio expuestos deberían tratarse con relleno "Self Etching".

Lijado: Lije con papel 400 hasta lograr una superficie lisa y suave.

TEÑIDO Y ADITIVOS

Teñido: No recomendado.

Aditivos: Fisheye Remover (6737) – No use.

Universal Urethane Flex Additive (9194) – Se puede utilizar, para el uso como un recubrimiento sobre sustratos elastoméricos especialidad, añadir 20% después de la reducción.

Kicker (6714) – No use.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Mezcla: Mezcla 1 - 1½ partes con acetona. NO USE DILUYENTE DE LAVADO. Aplique 2 capas medianas mojadas con 10-15 minutos de tiempo entre manos para evaporación. No aplique capas pesadas y húmedas. Luego permita 30 minutos después de aplicado antes de lijar. Lije con papel 400 hasta lograr una superficie lisa y suave. El relleno universal debe lijarse antes de aplicar la capa superior. Siga las instrucciones del acabado del fabricante. Si el revestimiento superior con un esmalte, recubrir la superficie entera con un sellador no lijar para proporcionar holdout uniforme entre las áreas imprimadas y no imprimadas.

Grosor de Capa: 1.5-2.0 milésimas de película seca

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 9.01 #/gal	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 18.15%	Listo a usar por volumen: 8.94%
Color: Gris (6001, 6004, 6005), Negro (6021, 6024)	La viscosidad pulverizable: 8 segundos (#3 Zahn cup)
Cubre: Gris 388 ft ² /gal @ 1 mil Negro 358 ft ² /gal @ 1 mil	Tamaño: Galón (6001, 6021), Cuarto (6004, 6024), 5 Galón (6005)

REGULADOR

Categoría: Imprimador	6001, 6004, 6009	6021, 6024
Real COV	3.30#/gal (395 g/l)	3.26#/gal (391 g/l)
Regulador COV	4.61#/gal (553 g/l)	4.71#/gal (565 g/l)
Peso de volátiles (%)	57.51	61.09
Peso de agua (%)	0.1	0
Peso de compuestos exentos (%)	20.84	23.40
Volumen compuestos exentos (%)	28.41	30.68
Densidad del material #/gal	9.01	8.67

Recomendaciones:

- Si la imprimación sobre grandes áreas de acero recubierto de zinc, utilice una imprimación auto grabado como Transtar's Self Etch Primer 6111/6114.
- El relleno "Super Sand" debe lijarse antes del recubrimiento final. Si el revestimiento superior con un esmalte, recubrir la superficie entera con un sellador no lijar para proporcionar una sujeción uniforme entre las áreas de imprimado y sin imprimado.

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).