

Ficha Técnica

El sellador rápido bajo C.O.V. de 1K de Transtar, de 1K es un spray listo para usarse con buenas propiedades de retención y excelente adherencia. Este sellante sin lijado es ideal para acabado de áreas y paneles y ha sido diseñado para proporcionar un excelente DOI bajo una amplia gama de acabados. El sellante rápido bajo C.O.V. se puede aplicar sobre rellenos de fabrica lijados, en partes o paneles de sustitución. Se puede teñir con los tintes del sistema bicapa.

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: Listo a usar
 La reducción no es requerida.
 Vida útil: Ilimitado en un recipiente sellado.

TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



Tiempo Entre Capas 10-15 minutos
 Lijar 10-20 minutos
 Tiempo de recubrimiento máximo sin lija 8 horas
 Secado Forzado N/A

PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Límpien las utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca. Lija con papel 400-600 grano.

* 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 - 1.4	1.2 - 1.6
Presión del Aire	10 PSI @ la entrada de la pistola	30 - 40 PSI @ la entrada de la pistola
Grosor de Capa: 0.75-1.0 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	1.2-1.4 mm
Presión del Aire	40-50 PSI (@pistola)	30-40 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.

Lijado: Lije todo el área que se vaya a sellar con lija de grano 400 – 600 o más fina.

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.

Aditivos: Fisheye Remover (6737) – No use.
Universal Urethane Flex Additive (9194) – No use.
Kicker (6714) – No use.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Este producto se distribuye listo para su aplicación. No es necesaria su reducción. Mover o agitar antes de usar.

Húmedo sobre húmedo: Aplicar una o dos capas húmedas para lograr la ocultación (0.75 a 1.0 milésimas de pulgada de acumulación de película). Evite aplicaciones pesadas. Deje secar el sellador durante 10-15 minutos (a 75° F) antes de aplicar la última mano.

Reaplicación/Reparación: Si el sellador no se ha revestido tras 8 horas, limpiar y lijar (con lija de grano 600 o más fina) antes de aplicar la última mano.

Nota: Si es necesario lijar para eliminar imperfecciones, lijar en seco o en húmedo con lija de grano 600 - 1000. Lije con una ligera presión para evitar traspasar el sellador.

Grosor de Capa: 0.75-1.0 milécimas de película seca.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 9.35 #/gal	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 22.13%	Cubre: 218 ft ² /gal @ 1 mil
Color: Gris	Tamaño: Galón (6091), Cuarto (6094)

REGULADOR

Categoría: Imprimador	6091, 6094	6091-B	6091-W
Real COV	0.4#/gal (48 g/l)	0.4#/gal (49 g/l)	0.11#/gal (13 g/l)
Regulador COV	2.07#/gal (248 g/l)	2.07#/gal (248 g/l)	0.74#/gal (88 g/l)
Peso de volátiles (%)	77.87	79.54	77.45
Peso de agua (%)	0	0	0
Peso de compuestos exentos (%)	73.58	75.05	76.23
Volumen compuestos exentos (%)	80.77	80.40	84.81
Densidad del material #/gal	9.35	9.10	9.46

Recomendaciones:

- Proporciona buena adherencia y protección anti-corrosiva cuando se aplica directamente sobre el metal desnudo. Para áreas superiores a 1' X 1', aplicar una capa de uno de los rellenos de Transtar directa al metal (6111 "Self Etch Primer", 6131 "Epoxy Primer" o 6441 "Kwik Prime") de acuerdo con las instrucciones de las hojas de datos de cada producto.

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).