

Ficha Técnica

El Relleno/Sellador Epóxico 2K ofrece una resistencia extraordinaria a la orrosión y una adhesión excepcional en diversas superficies adecuadamente preparadas. El Relleno/Sellador Epóxico 2K mejora la adhesión de resanadores y protege contra daños por filtración de agua. Si se diluye, se puede usar como sellador antes de aplicar las capas finales. Este producto se puede teñir únicamente con pinturas base; no utilice uretanos o esmaltes acrílicos de una sola etapa.

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	
Fivra 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: 1:1
Como Relleno 1 parte relleno (6101, 6104, 6131, 6134, 6161, 6164)
1 parte activador (6141, 6144)

Por Volumen: 1:1:10%
Como Sellador/ "Groundcoat" 1 parte relleno (6101, 6104, 6131, 6134, 6161, 6164)
1 parte activador (6141, 6144)
10% reductor de uretano (Serie de 6700-F)

Vida útil: 72 horas (@77°F (25°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 10-15 minutos
Lijar 60 minutos
Tiempo de recubrimiento máximo sin lija 30 minutos a 72 horas
Secado Forzado 30 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. Lije el metal desnudo con grano 80-150. Lije los acabados existentes con grano 220.

* 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 1.2 - 1.6 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: 0.3-0.6 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.
- Ve a 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	40-50 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 el metal desnudo con grano 80-150. Lije y aplique cualquier reparación superficial usando 180 abrasivo de grano 220 para asegurar la adhesión. Lije los acabados existentes con grano 220.

TEÑIDO Y ADITIVOS

Teñido: Para teñir, use sólo pinturas base o teñidores base. NO TIÑA el Relleno/Sellador Epóxico 2K con uretanos o esmaltes acrílicos de una sola etapa. Primero mezcle el relleno con el activador a razón de 1:1, luego tiña hasta 10% por volumen con pinturas base o teñidores base. Agítese bien. Diluya hasta un 10% (si se desea) utilizando Reductor de Uretano Transtar.

Aditivos: Fisheye Remover (6737) – Puede utilizarse ¼ a ½ onza por litro pulverizable.
Universal Urethane Flex Additive (9194) – No use.
Kicker (6714) – No use.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Como Relleno (directo a use de metal): Agítese bien Relleno/Sellador Epóxico 2K. Mezcle los componentes del Relleno y Activador a razón de 1:1. Agítese bien. NO SE REQUIERE PERÍODO DE INDUCCIÓN. Aplique 1 a 2 capas mojadas medias. Permita 10 a 15 minutos tiempo entre las capas. Permita secar 30 minutos a los temperaturas normales 70 - 85°F (21 - 30°C) or secado forzado para 15 minutos a 140°F (60°C) antes de aplicado otras capas.

Como Sellador/"Groundcoat": Limpie y prepare el superficie. Mezcle 1:1:10% por volumen. Aplique un capa mojada. (Si deseado aplicar una capa segunda después de 10 a 15 minutos.) Permita secar 30 minutos a los temperaturas normales 70 - 85°F (21-30°C) or secado forzado para 15 minutos a 140°F (60°C) antes de aplicado otras capas.

Manos Subsecuentes Del Mismo:

	50°F (10°C)	70°F (20°C)	100°F (38°C)	140°F (60°C)
Manos subsecuentes	45 minutos	30 minutos	20 minutos	15 minutos
Mojado-en-Mojado				
Manos subsecuentes con Llenador Del Curepo	2 horas	1 horas	45 minutos	30 minutos

• Después del tiempo de secado enumerado en la tabla arriba para Mojado-En-Mojado, Relleno/Sellador Epóxico 2K puede ser "topcoated" como sistema Mojado-En-Mojado con los rellenos de Transtar 2K.

• Decubra el llenador del cuerpo después de los tiempos secos indicados usando rellenos de Transtar 2K.

• Cuando vuelva a aplicar el recubrimiento con el poliéster Primer 6541-G, permita que Sistema de Relleno/Sellador Epóxico 2K 6100 Series cure durante 24 horas antes de la aplicación de imprimador de poliéster

Grosor de Capa: 0.75-1.0 mils percoat (dry film thickness)

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 11.53 #/gal	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 47.73%	Cubre: 520 ft ² /gal @ 1 mil
Color: Blanco (6101/6104), Gris (6131/6134), Negro (6161/6164), Activador (6141/6144)	Tamaño: Galón (6101/6131/6141/6161), Cuarto (6104/6134/6144/6164)

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

REGULADOR

Categoría: Imprimador/Sellador	6101/6104	6131/6134	6161/6164	6141/6144
Real COV	2.53#/gal (303 g/l)	2.5#/gal (299 g/l)	2.68#/gal (321 g/l)	5.54#/gal (664 g/l)
Regulador COV	3.24#/gal (388 g/l)	3.16#/gal (379 g/l)	3.35#/gal (401 g/l)	5.54#/gal (664 g/l)
Peso de volátiles (%)	33.07	32.64	35.13	77.49
Peso de agua (%)	0	0	0	0
Peso de compuestos exentos (%)	12.04	11.69	11.62	0
Volumen compuestos exentos (%)	21.89	21.07	20.04	0
Densidad del material #/gal	12.02	11.92	11.4	7.15
Real COV RTS (1:1)	4.02#/gal (482 g/l)	4.01#/gal (480 g/l)	4.11#/gal (492 g/l)	
Regulador COV (1:1)	4.51#/gal (541 g/l)	4.48#/gal (536 g/l)	4.57#/gal (547 g/l)	
RTU Real COV (serie de 6700-F reductores) 1:1:10%	3.66#/gal (438 g/l)	3.64#/gal (437 g/l)	3.74#/gal (448 g/l)	
RTU Regulador COV (serie de 6700-F reductores) 1:1:10%	4.51#/gal (541 g/l)	4.5#/gal (538 g/l)	4.57#/gal (547 g/l)	
RTU Real COV (serie de 6700 reductores) 1:1:10%	4.33#/gal (519 g/l)	4.33#/gal (519 g/l)	4.41#/gal (529 g/l)	
RTU Regulador COV (serie de 6700 reductores) 1:1:10%	4.81#/gal (576 g/l)	4.79#/gal (573 g/l)	4.86#/gal (582 g/l)	

Recomendaciones:

- No está a la venta en mercados con bajo VOC (CA, MD, UT, Canadá).