



INFORMACION DE PRODUCTOS

7001

“Hydrobase® V•2” Relleno de superficie de acrílico de uretano a base de agua

DESCRIPCIÓN:

“Hydrobase V2” es un relleno de primera de un sólo componente a base de agua que provee un relleno sobresaliente, fluye sin colgar, de secado rápido y lijado similar a los productos de dos componentes. El C.O.V. de este producto cumple con la regla 1151 (SCAQMD) para imprimadores de superficie. Su singular fórmula está lista para asperjar y ofrece excelente adhesión sobre una amplia gama de sustratos de metal y plástico. Puede ser directamente recubierta con: pinturas a base de solventes y agua y recubrimientos claros, uretanos de una sola etapa, esmaltes de poliuretano, esmaltes sintéticos y lacas acrílicas.

DATA TÉCNICA:

PESO POR GALÓN:	11.38 # por galon
% DE SOLIDOS:	54% por peso, 37% por volumen
CONTENIDO C.O.V:	1,78 #/gal (213 g/l)
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir
APARIENCIA:	Gris
REDUCTOR:	No requerido - listo para rociar. No agregue los solventes. <i>Si puede necesaria, agregarse el agua destilada a un máximo la proporción de una onza por el cuarto de galón.</i>
RELACIÓN DE MEZCLA:	Listo a usar. NO LO CONGELE.

SUBSTRATES APROPIADOS:

Acabados existentes desengrasados y lijados, acero, aluminio y galvanizado. Fibra de vidrio, a menos que la capa de gel esté quebrada. Imprimadores con solvente ácido o epóxicos*.

Nota: Los rellenos epóxicos se deberán secar durante lo menos 4 horas antes de imprimir con “Hydrobase V2”.

PUNTOS DE LAS VENTAS:

- La resistencia de corrosión excelente cuando aplicó directamente a metal
- Rápidamente seque para enarenar tiempos
- La adherencia excelente a una variedad de sustrates
- El olor y C.O.V. bajo
- Fácil para lijar húmedo o seco
- Excelente propiedades resistentes solventes
- El overspray bajo

(VER PARTE DE ATRAS PARA INSTRUCCIONES DE APLICACION)

Refiérase a las hojas de seguridades y manejo.



TAMAÑO DEL ENVASE:

#7001 “Hydrobase® V•2” Relleno de superficie de acrílico de uretano a base de agua, Galón 4 por cartón

NO RESPONSABILIDAD: Los datos técnicos y sugerencias para uso se han preparado para la orientación del usuario. Dichos datos están basados en la experiencia e investigaciones de Transtar Autobody Technologies, y se cree que son confiables. Ya que Transtar no tiene control sobre las condiciones bajo las cuales el producto es utilizado, almacenado o manejado, lo anterior no constituye una garantía. Los compradores deberán asumir la responsabilidad de asegurar que el producto es adecuado a sus propósitos.

“Hydrobase® V•2” Relleno de superficie de acrílico de uretano a base de agua

LA PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

1. Lave las superficies con agua y jabón. Enjuague bien y seque con un paño libre de pelusa.
2. Limpie el sustrato con solvente usando el removedor de grasa y cera “SCAT” #6311 o equivalente (revise si hay restricciones C.O.V.). Seque con un paño limpio.
3. Lije todas las áreas que van a ser imprimadas con “Hydrobase V2”.

Acero:	grano 80 – 120
Aluminio:	grano 150 – 220
Acabados existentes:	grano 220 – 400

APLICACIÓN:

“Hydrobase V2” está listo para asperjar. Agítese completamente antes de usar. No es necesario disolver. Aplique de 1 a 3 capas semihúmedas. Permita 5 minutos de curado hasta que se vuelva opaco. La última mano se deberá dejar secar durante 1 – 2 horas antes de lijar (basado en una temperatura de taller de 70°F (21°C) y 50% de humedad relativa). Secado forzado a 140°F (60°C) 40 minutos, ó durante 5 – 10 minutos bajo luces infrarrojas antes de lijar.

PREPARACIÓN DE LA PISTOLA DE ASPERSIÓN:

Tipo de Pistola	Punta Fluida	Presión
Sifón AVBP	1,4 -1,8 mm	10 lbs pulg ² máx
Gravedad AVBP	1,4 -1,8 mm	10 lbs pulg ² máx

LIJAR EN SECO: (CON UNA APLICACIÓN DE 50-64 MM)

Temperatura	Humedad relativa	
	50%	75%
60°F (15°C)	2 – 3 hrs.	2 – 4 hrs.
70°F (20°C)	1 – 2 hrs.	1 – 3 hrs.
85°F (30°C)	1 hr.	1 – 2 hrs.
140°F (60°C) (secado por calor forzado)	30 min.	30 min.

ENGROSADO DE LA PELÍCULA:

1.5 – 2.0 milésimas de pulgada por mano, espesor seco de la película

LIJADO:

Seco: Prelije con #220, acabe con #400.
Mojado: Prelije con #400, acabe con #600.

COBERTURA:

590 pies cuadrados por galón @ 1 mil (milésima depulgada)

RECUBRIMIENTO:

Siga las instrucciones del fabricante del acabado para el procedimiento adecuado de recubrimiento. No se requiere sellado. Si está lijado en húmedo, permita un secado de 30 minutos @ 70°F y 50% humedad relativa antes de aplicar el acabado final.

RECUBRIMIENTOS ADECUADOS:

Pintura base/pintura clara (agua y solventes). Etapa sencilla (esmalte, uretano y poliuretano).

**Nota: “Hydrobase V2” no deberá ser mezclado con otros imprimadores de superficie. Mantenga el contenedor bien tapado cuando no esté en uso. No transfiera el contenido a otros contenedores para almacenar.*