

PUNTOS CULMINANTES DEL PRODUCTO

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

DESCRIPCIÓN:

Signature Series Speed Primer es un imprimador de superficies de uretano 2K que recubre superficies con la aplicación de solo dos capas y se seca al aire en 30 minutos en condiciones ideales. Este imprimador de superficies de fácil lijado puede aplicarse directamente al metal, proporciona una capacidad excelente de retener el brillo y tiene gran resistencia al encogimiento de película. Ahórrase de un 30 a un 40 por ciento de tiempo de proceso de trabajo total al utilizarlo junto con la Capa Base de Bajo COV No Mix y la capa transparente Signature Series Speed Clearcoat.

PRODUCTOS:

- 9471 Speed Primer, Galón (3.78 L), 2 por cartón
- 9474 Speed Primer, Cuarto (0.946 L), 6 por cartón
- 9484 Speed Primer Activator, Cuarto (0.946 L), 4 por cartón
- 9487 Speed Primer Activator, 1/2 Pinta (236 ml), 12 por cartón



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Dependiendo de superficie, vea la preparación superficial para las recomendaciones que lijado. Limpie con SCAT (TDS222), Speedi SCAT (TDS223) o Aqua SCAT 2 (TDS225).



RELACIÓN DE MEZCLA:

4:1 - 4 partes imprimador a 1 parte activador
Vida Activada: 2 - 3 horas @ 70°F (21°C) y 50% R.H.



REDUCTOR:

Opcional: Hasta 10% del reductor uretano de cero VOC (TDS601) o reductor uretano (TDS600).
Nota: Usando el reductor del grado del uretano (TDS600) aumentará VOCs.



HVLP/LVLP:

1.4 - 1.8 mm
2 - 3 capas medianamente húmedas



Deje que se seque durante 5 - 10 minutos
1.5 - 2.0 mils por capa



Refiera por favor al fabricante del pistola para las recomendaciones apropiadas de la presión.



TIEMPOS DE SECADO:

>60°F (15°C)	60-70°F (15-21°C)	70-80 °F (21-26°C)	80-100°F (26-38°C)	140°F (60°C) (secado forzado)
60 minutos	45 minutos	30 minutos	25 minutos	15 minutos



LIJADO:

DA (Seco): #220, acabe #320-400
Mano (Húmedo): #400, acabe #500-600

Signature
SERIES

See next page for more detailed product application. See website for this document in other languages.
Vea la página siguiente para un uso más detallado del producto. Vea el Web site para este documento en español.
Voir la prochaine page pour une application plus détaillée de produit. Voir le site Web pour ce document en français.

INFORMACION DE PRODUCTOS

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

SUBSTRATES APROPIADOS:

Acero: El imprimador proporciona la adhesión y protección adecuadas contra la corrosión cuando se aplica directamente al acero sin pintar. Sin embargo, para áreas de mayor tamaño, recomendamos imprimir con Imprimador Self Etch de Transtar (TDS209), Imprimador de Epoxi (TDS208) o Imprimador DTM Hidrobase (TDS208).

Aluminio y Metales Galvanizados: Deben imprimirse con Imprimador Self Etch de Transtar (TDS209), Imprimador de Epoxi (TDS208) o Imprimador DTM Hidrobase (TDS208).

OEM y Pinturas de Recabado: Deben curarse y lijarse. Las lacas de recabado requieren que se repare todo el panel. No se recomienda para reparaciones pequeñas sobre lacas, ya que puede despegar la pintura.

Masilla de Carrocerías, Fibra de Vidrio, SMC: Debe lijarse con grado 150 – 240.

LA PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Lave todas las superficies completamente con agua y jabón. Enjuáguelas bien y séquelas con un trapo limpio. Limpie el área con SCAT (TDS222), Speedi SCAT (TDS223) o Aqua SCAT 2 (TDS225) y séquelas con un trapo limpio. Lije el área a reparar con grado 80 seguido de grado 180. (Lije los acabados existentes con 180). Bisele todas las áreas donde la película se haya deteriorado. Limpie todas las áreas lijadas con SCAT y séquelas con un trapo limpio antes de aplicar el imprimador.

APLICACIÓN Y MEZCLA:

Agite el imprimador por completo antes de utilizarlo. Mezcle 4 partes de imprimador #9471/9474 con 1 parte de activador #9484/9487. Aplique 2-3 capas medianamente húmedas, dejando que pasen 5 - 10 minutos de tiempo de secado entre capas, ajustando la pistola de la manera indicada a continuación. La acumulación de película es de aproximadamente 1.8 - 2.5 mils por capa (espesor de la película seca). Nota: para los mejores resultados, no exceda un total de espesor de 6 mils de película seca. En temperaturas de menos de 68°F (20°C), deje que pasen 10 - 15 minutos de tiempo de secado entre capas para asegurarse de que se curen apropiadamente.

LIJADO:

(AD) Seco: Prelije con #220, acabe con #320 - 400

(A Mano) Húmedo: Prelije con #400, acabe con #500 - 600

PREPARACIÓN DE LA PISTOLA:

TIPO DE PISTOLA	PUNTA FLUIDA	PRESIÓN
Siphon HVLP	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity HVLP	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max. (at aircap)
Contentional	1.4 - 1.8 mm	35 - 50 PSI (a pistola)
Gravity LVLP	1.4 - 1.8 mm	9.6 PSI max. (at aircap)

Signature
SERIES

APLICACIÓN DE CAPA SUPERIOR:

Siga las instrucciones de aplicación de capa superior del fabricante para ver los procedimientos de aplicación de capa superior apropiados. No se requiere sellado.

CAPAS SUPERIORES APROPIADAS:

Capas base/capas claras (agua y disolvente). De una sola etapa (esmalte, uretano y poliuretano)

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

TECHNICAL DATA:

APARIENCIA:	Gris
% DE SOLIDOS:	59.4% por peso
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir
RELACIÓN DE MEZCLA:	4:1
REDUCTOR:	Opcional: Hasta 10%
VIDA DE LA MEZCLA:	2 - 3 horas @ 70°F (21°C) y 50% Humedad Relativa
GROSOR DE LA CAPA:	1.8 - 2.5 mils para capa
SECO FORZADO:	15 min @ 140°F (60°C)
CUBRE @ 1 mil:	566 ft ² /gal

REGULADOR:

Category: Primer 9471 & 9474	Individual Component	Ready to Use
VOC Actual	1.04#/gal (125g/l)	0.94#/gal (113 g/l)
VOC Regulatory	2.14#/gal (257g/l)	1.99#/gal (238 g/l)
Weight % of Volatiles	44.31%	
Weight % of Water	0	
Weight % of Exempt Compounds	35.20%	
Volume % of Exempt Compounds	51.34%	
Density of Material	11.44	

Category: Primer 9484 & 9487	Individual Component
VOC Actual	0.56#/gal (67g/l)
VOC Regulatory	1.29#/gal (155g/l)
Weight % of Volatiles	56.26%
Weight % of Water	0
Weight % of Exempt Compounds	59.61%
Volume % of Exempt Compounds	57.01%
Density of Material	9.84

ADVANTAGES:

- Sequese en 30 minutos
- Altamente flexible - compatible con el metal y el plástico
- Lustre excepcional
- Altamente resistente a la contracción de la película
- Altos sólidos para una estructura superior
- Arenas fácilmente
- Fórmula de bajo VOC es obediente a través de Norteamérica

COMPETENCIA:

SW P30, Speed P30 Spectra Prime®

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.