

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:

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

REDUCTOR:

El 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)
60 minutos	45 minutos	30 minutos	25 minutos	(secado forzado)
				15 minutos

Tiempo crítico está 48 horas. Después de 48 horas, se debe lijar.

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, Aluminio y Metales Galvanizados: 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 Hydrobase (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:

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 a 1 parte Reductor. 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 1.5 - 2.0 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.

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)

DATA TÉCNICA:

APARIENCIA:	Gris
% DE SOLIDOS:	65% por peso
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir
RELACIÓN DE MEZCLA:	4:1:1
REDUCTOR:	Reductor de Grado de Uretano de Transtar (TDS600 o TDS601)
VIDA DE LA MEZCLA:	2 - 3 horas @ 70°F (21°C) y 50% Humedad Relativa
GROSOR DE LA CAPA:	1.5 - 2.0 mils para capa
SECO FORZADO:	15 min @ 140°F (60°C)
CUBRE @ 1 mil:	682 ft ² /gal

Signature
SERIES

9471, 9474, 9484, 9487 Speed Primer

REGULADOR:

Category: Primer 9471 & 9474	Individual Component	Ready to Use w/ Zero VOC Reducer (TDS601)	Ready to Use w/ Urethane Reducer (TDS600)
VOC Actual	0.7#/gal (84 g/l)	0.56#/gal (67 g/l)	1.80#/gal (216 g/l)
VOC Regulatory	1.35#/gal (162 g/l)	1.34#/gal (161 g/l)	3.07#/gal (368 g/l)
Weight % of Volatiles	35.17		
Weight % of Water	0		
Weight % of Exempt Compounds	29.40		
Volume % of Exempt Compounds	47.86		
Density of Material	12.21		

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

CONSEJOS TÉCNICOS:

CAPAS 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.

ADITIVOS DE RENDIMIENTO

6417 Kicker (TDS700) – No use.

6737 Fisheye Remover (TDS703) – Puede utilizarse 1/4 a 1/2 onza por litro pulverizable.

9194 Universal Urethane Flex Additive (TDS711) – No use.

PUNTOS DE VENTA:

- 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.