

PUNTOS CULMINANTES DEL PRODUCTO

9491, 9494 Hydrobase® DTM Primer

DESCRIPCIÓN:

Signature Series Hydrobase® DTM es un relleno de superficies gris a base de agua de 1 solo componente y de primera calidad que rinde el mismo desempeño que un producto de 2 componentes. Hydrobase® brinda flujo y nivelación excepcionales junto con características excelentes de acumulación de película y de lijado. Ésta singular fórmula, lista para el rociado, se seca rápidamente y puede también utilizarse como sellador. Hydrobase® ofrece excelente adhesión a gran variedad de sustratos y puede aplicársele capas superiores directamente con: disolvente y capas base y capas claras a base de agua, uretanos de una sola etapa, esmaltes de poliuretano, esmaltes acrílicos, esmaltes sintéticos, y lacas acrílicas.

PRODUCTOS:

9491 Hydrobase DTM Primer, Galón (3.78 L), 2 por cartón
9494 Hydrobase DTM Primer, Cuarto (0.946 L), 6 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:

Listo a usar



REDUCTOR:

No requerido. Listo para rociar. No agregue los solventes. Si puede necesaria, agregarse el agua destilada a un máximo la proporción de una onza por el cuarto de galón.



HVLP/LVLP:

1.7 - 2.0 mm

1 - 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:

	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 hrs.	1-2 hrs.
140°F (60°C) (seco forzado)	30 min.	30 min.

Signature
SERIES



LIJADO:

DA (Seco): #220, acabe #400

Mano (Húmedo): #400, acabe #600

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

9491, 9494

Hydrobase® DTM Primer

SUBSTRATES APROPIADOS:

Acabados existentes desengrasados y lijados, acero (incluso el galvanizado), aluminio, fibra de vidrio/SMC, relleno de carrocería, imprimadores de decabado o de reacabado, esmaltes y lacas OEM.

Acero: Acabe con grado 180 – 220 **Aluminio:** Acabe con grado 150 – 220

Acabados Existentes: Acabe con grado 220 – 400



LA PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Lave las superficies completamente con agua y jabón. Enjuáguelas bien y séquelas con un trapo limpio que no deje pelusa. Limpie la superficie utilizando Aqua SCAT 2 (TDS225), Speedi SCAT (TDS223) o SCAT (TDS222). Séquela con un trapo limpio. Lije todas las áreas que vayan a imprimirse con Hydrobase®.

APLICACIÓN Y MEZCLA:

Hydrobase® está listo para rociarse. Agite bien antes de utilizarlo. No se necesita reducción. Rocíe 1 - 3 capas medianamente húmedas. Deje que se seque durante 5 - 10 minutos. La última capa debe dejarse secar 1 - 2 horas antes de lijarse (basado en un clima de taller de 70°F (21°C) y de una humedad relativa de un 50%). Seque con aire forzado durante 40 minutos a 140°F (60°C) o 5 – 10 minutos bajo luces infrarrojas antes de lijar. La acumulación de película debe ser de 1.5 – 2.0 mils por capa, en grosor de la película seca.

LIJADO:

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

Húmedo: Prelije con #400, acabe con #600.

Seco forzado por 40 minutos a 140°F (60°C) o 5-10 minutos bajo de luces infrarrojas antes de lijar.

PREPARACIÓN DE LA PISTOLA:

TIPO DE PISTOLA	PUNTA FLUIDA	PRESIÓN
Siphon HVLP	1.7 - 2.0 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity HVLP	1.7 - 2.0 mm	10 PSI max. (at aircap)
Gravity LVLP	1.7 - 2.0 mm	8 PSI max. (at aircap)

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. Si se lija húmedo, deje que se seque durante 30 minutos a 70°F (21°C) y una humedad relativa de un 50% antes de aplicar la capa superior.

CAPAS SUPERIORES APROPIADAS:

Capas base/capas claras (agua y disolvente). De una sola etapa (esmalte, uretano y poliuretano). NOTA: Hydrobase® no debe mezclarse con otros imprimadores de superficies. Mantenga el contenedor bien cerrado cuando no se utilice. No transfiera el contenido a otros contenedores para su almacenaje.

PARA USARSE COMO SELLADOR:

Aplique una capa de Hydrobase y deje que se seque durante 45-60 minutos antes de aplicar la capa superior. Aplique la capa superior sin lijar.

NO LO CONGEELE.

Signature
SERIES

9491, 9494

Hydrobase® DTM Primer

TECHNICAL DATA:

APARIENCIA:	Gris
% DE SOLIDOS:	58% por peso
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir
RELACIÓN DE MEZCLA:	Listo a usar
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>
VIDA DE LA MEZCLA:	3 horas @ 70°F (21°C) y 50% Humedad Relativa en una taza expresada, ilimitado en un envase sellado
GROSOR DE LA CAPA:	1 - 3 mils para capa
SECO FORZADO:	40 min @ 140°F (60°C)
CUBRE @ 1 mil:	636 ft ² /gal

REGULADOR:

	Individual Component
VOC Actual	0.86#/gal (103g/l)
VOC Regulatory	1.61#/gal (192g/l)
Weight % of Volatiles	41.46
Weight % of Water	34
Weight % of Exempt Compounds	0
Volume % of Exempt Compounds	0
Density of Material	11.45

ADVANTAGES:

- La resistencia de corrosión excelente cuando aplicó directamente a metal
- Rápidamente seque para enarenar tiempos
- Listo a usar - no requerido reductor
- La adherencia excelente a una variedad de sustratos
- Puede ser utilizado como sellador
- Obediente con todas las marcas de fábrica importantes de basecoats y de clearcoats solventes y de agua
- El olor y overspray bajo
- Fácil para lijar húmedo o seco
- Altas características del terraplén y de la estructura
- Fórmula de agua - obediente a través de Norteamérica

COMPETENCIA:

Glasurit 176-71
PPG DPW1847
Sherwin Williams W7B2265/DPW845
DuPont 210S

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.