

## Ficha Técnica

El Sellador de Bajo COV Signature Series se ha formulado específicamente como sellador de primera calidad para utilizarse con diversos sustratos. Este sellador ofrece excelente adhesión al metal sin recubrir, al aluminio, a SMC, a la fibra de vidrio, a los acabados de pintura antiguos y a todos los imprimadores de Transtar. Tiene excelentes propiedades de resistencia de tersura y de brillo y es compatible con la mayoría de los sistemas de una sola etapa de disolventes y capa base/capa transparente de agua. Está disponible en 3 colores para satisfacer todas sus necesidades de concordancia de color.

### SUBSTRATOS APROPIADOS

Substrato		Substrato		Substrato	
Metal Desnudo	✓	Plásticos Regidos +		Relleno de Anclaje	✓
Metal Galvanizado	✓	Plásticos Flexibles +		Relleno - 1K	✓
Aluminio	✓	Plásticos Suesves +		Relleno - 2K	✓
Praimer Original de Fabrica**	✓	Plásticos Primarios ++		Acabados del Fabricante	✓
Fibra 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.

### MEZCLA



Por Volumen: 4 partes Sellador de Bajo COV (9521/9524/9531/9534/9541/9544)  
1 parte Activador de serie 9400  
1 parte Reductor de serie\* 6700 or 6700-F

Vida útil: 2.5 horas (@ 70°F 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	5-10 minutos
Al Tacto	10 minutos
Libre de polvo	10-15 minutos
Tiempo de recubrimiento máximo sin lija	3 horas
Secado forzado	5 minutos @ 140°F (60°C)

### PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Metal Desnudo, Metal Galvanizado, Aluminio: grado 80-220 en seco  
Acabados del Fabricante: grado 320-400 en seco  
Mazillas, Fibra de Vidrio, SMC: grado 220-320 en seco  
Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321, o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca.  
\* 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: 1.0-1.5 milímetros de película seca		

### LIMITACIONES Y PRECAUCIONES

- Solo para uso profesional solamente, No para venta de público general.
- Antes de usar lee las data técnica y normas de precaución.
- Vea la página siguiente para la aplicación de producto más detallada.

Visite [www.tat-co.com](http://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	HVLP/LVLP
Punta Fluida	1.4-1.6 mm	1.2-1.6 mm	1.2-1.6 mm
Presión del Aire	40-50 PSI (@pistola)	30-40 PSI (@ pistola)	10 PSI (@ en la entrada)
Presión de Fluido	N/A	N/A	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 SUPERFICIES

**Limpieza:** Limpiar las superficies utilizando técnicas estándar de repintado para evitar la contaminación. Lavar las superficies a fondo con agua y jabón. Enjuague bien y seque con un paño limpio. Limpiar el área con SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394 y limpie completamente seca.

**Lijado:** Lije hasta el acabado todas las áreas que han de sellarse con papel de lija de grado 400-600 o más fino. Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394. Sin embargo, para obtener mejor adhesión a sustratos difíciles y para garantía de por vida, recomendamos imprimir con el imprimador Self Etch de Transtar 6111/6114. Las lacas de reacabado requieren que se repare todo el panel. No se recomienda para reparaciones pequeñas sobre lacas, ya que puede darse descamación. Si la capa de gel está descamada, utilice un imprimador de poliéster como el Imprimador de Poliéster de Relleno Kwik de Transtar 6541-G.

## TEÑIDO Y ADITIVOS

**Teñido:** Puede oscurecerse hasta un 10% por volumen con tóners de mezclado de capa base. Utilice solamente la capa de base no reducida cuando el tintado. No teñir con uretano de una sola etapa o esmaltes acrílicos. Para relaciones de "Star Shade", consulte la tabla de la página siguiente.

**Aditivos:** Fisheye Remover (6737) – Puede utilizarse ¼ a ½ onza por litro pulverizable.  
 Universal Urethane Flex Additive (9194) – Se puede utilizar, consulte la hoja de datos de alta tecnología para las recomendaciones de mezclado.  
 Kicker (6714) – NO USE.

## APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

**Capas:** Aplique 1 capa húmeda completa. Si se desea, las capas adicionales se pueden utilizar para lograr una cobertura. Deje que se seque durante 5 - 10 minutos.

**Grosor de Capa:** 1.0 - 1.5 mils

**Tiempo crítico de aplicación de la nueva capa:** Deben aplicarse capas superiores al sellador antes de que pasen 3 horas para evitar problemas de adhesión. Después de 3 horas, pula el sellador con una almohadilla de pulir o líjelo (en húmedo o en seco) con papel de lija de grado 600-800 antes de aplicar más sellador o color de capa base. Aplicar la capa superior sin suficiente tiempo de secado puede resultar en "die-back". Quite la descamación con 1200-1500 en húmedo, el uso de un grano más grueso podría arañar las sellador.

## ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Peso por galón: 10.43	Vida en armario: 1 año
Listo a usar por peso: 47%	Listo a usar por volumen: 33.40
Color: Blanco, Gris, Negro	La viscosidad pulverizable: 16 - 20 segundos (#2 Zahn cup)
Cubre: 533 ft <sup>2</sup> /gal @ 1 mil	

**Recomendaciones:**

- Este producto provee adherencia y protección anti corrosiva, cuando es aplicado sobre sustratos previamente inspeccionados, y este apropiadamente limpio, lijado y aplicado.
- Piezas repintadas deben ser inspeccionadas y tratadas con la prueba de solventes con nuestros solventes de la serie 6700 o 6700-F en un área minuciosa.
- Debido a la diversidad de plásticos, siempre pruebe el plástico para una adherencia aceptable. El Promotor de adherencia es necesario a veces usar para el agarre adecuado.
- En plásticos que ya están rellenos siempre se debe de hacer la prueba de solvente con nuestros solventes de la línea 6700 y 6700-F, en un área específica antes de aplicar una nueva capa.

Visite [www.tat-co.com](http://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).

**REGULADOR**

Categoría : Imprimador/Sellador	9404	9414/9417	9424/9427	9521/9524	9531/9534	9541/9544
Real COV	1.86#/gal (223 g/l)	1.84#/gal (221 g/l)	1.86#/gal (222 g/l)	0.96#/gal (115 g/l)	0.85#/gal (102 g/l)	0.83#/gal (100 g/l)
Regulador COV	2.36#/gal (282 g/l)	2.36 #/gal (282 g/l)	2.37#/gal (284 g/l)	1.65#/gal (198 g/l)	1.75#/gal (210 g/l)	1.69#/gal (203 g/l)
Peso de volátiles (%)	45.31	45.31	45.31	33.82	43.33	43.59
Peso de agua (%)	0	0	0	0	0	0
Peso de compuestos exentos (%)	25.30	25.82	25.62	25.73	35.12	35.38
Volumen compuestos exentos (%)	21.10	21.90	21.68	41.83	51.58	50.70
Densidad del material #/gal	9.29	9.44	9.42	11.86	10.39	10.16
Listo a Usar Real COV (Reductores de serie 6700-F)				0.95#/gal (113 g/l)	0.87#/gal (105 g/l)	0.86#/gal (103 g/l)
Listo a Usar Regulador COV (Reductores de serie 6700-F)				1.83#/gal (219 g/l)	1.93#/gal (231 g/l)	1.88#/gal (225 g/l)
Listo a Usar Real COV (Reductores de serie 6700)				2.19#/gal (262 g/l)	2.11#/gal (253 g/l)	2.10#/gal (252 g/l)
Listo a Usar Regulador COV (Reductores de serie 6700)				3.19#/gal (383 g/l)	3.41#/gal (408 g/l)	3.36#/gal (403 g/l)

**RELACIÓN DE MEZCLA POR PESO (GRAMOS)**

Elección de sellador - Blanco (9521/9521), Gris (9531/9534), Negro (9541/9544)

Elección de activador - Rápido (9404), Medio (9414/9417) o Lento (9424/9427)

Elección de reductor - Elige una opción

Reductor de Cero COV - Rápido (6701-F/6704-F), Medio (6711-F/6714-F), Lento (6721-F/6724-F)

Reductor Estándar - Rápido (6701/6704), Medio (6711/6714), Lento (6721/6724)

Blanco 9521/9524

	9521/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	168.08	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	224.11	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	448.22	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

Gris 9531/9534

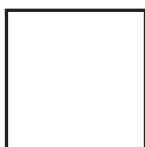
	9531/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	147.34	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	196.46	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	392.91	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

Negro 9541/9544

	9541/4	9404	9414/7	9424/7	6701-F/4	6711-F/4	6721-F/4	6701/4	6711/4	6721/4
6 oz	144.90	32.90	33.46	33.39	30.97	24.70	39.45	26.46	26.35	26.44
8 oz	192.11	43.87	44.61	44.51	41.30	46.27	52.60	35.28	35.14	35.25
16 oz	384.23	87.75	89.22	89.02	82.60	92.54	105.21	70.57	70.28	70.51

**STAR SHADE MIX RATIOS**

**SS1**



9521/9524  
as packaged

**SS2**



2 parts 9521  
1 part 9531

**SS3**



1 part 9521  
2 parts 9531

**SS4**



9531/9534  
as packaged

**SS5**



2 parts 9531  
1 part 9541

**SS6**



1 part 9531  
2 parts 9541

**SS7**



9541/9544  
as packaged

Visite [www.tat-co.com](http://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).

TRANSTAR AUTOBODY TECHNOLOGIES • 2040 HEISERMAN DRIVE, BRIGHTON, MI 48114 • (800) 824-2843

FAX (800) 477-7923 • EMAIL: [info@tat-co.com](mailto:info@tat-co.com)