

Ficha Técnica

Transtar Select Luxury DTM Primer es un relleno directamente a las superficies de metal. Proporciona protección contra la corrosión así como excelentes propiedades de relleno y de aumento. Ayudar a reducir los tiempos de ciclo y mejorar la productividad con esta relleno de lujo. Se puede teñir con capa base.

SUBSTRATOS APROPIADOS

Substrato		Substrato		Substrato	
Metal Desnudo	✓	Plásticos Regidos +		Relleno de Anclaje	✓
Metal Galvanizado	✓	Plásticos Flexibles +		Relleno - 1K	✓
Aluminio	✓	Plásticos Sueves +		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 Select Luxury DTM Primer (OR2001)
 Como Imprimador 1 parte Select Luxury DTM Activator (OR2014)
 Por Volumen: 4 partes Select Luxury DTM Primer (OR2001)
 Como Sellador 1 parte Select Luxury DTM Activator (OR2014)
 1 parte 6700 o 6700-F Series Transtar Urethane Grade Reducer*

Vida útil 3 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 tinte y el uso de aditivos, por favor refiérase a la página siguiente.

TIEMPO ENTRE CAPAS /TIEMPO SECADO



Como Imprimador: Tiempo Entre Capas 5-10 minutos
 Lijar 1.5-2 horas
 Secado Forzado 30 minutos @140°F (60°C)
 Como Sellador: Tiempo de recubrimiento máximo sin lija 4-6 horas

PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Metal Desnudo, Metal Galvanizado: 80 en seco Aluminio: 150 en seco
 Acabados del Fabricante: 180-220 en seco Mazillas, Fibra de Vidrio, SMC: 80 en seco, seguido por 120-180 en seco
 Limpie 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 HVLV/LVLP Alimentación por gravedad
 Punta Fluida 1.4 - 1.8 1.4 - 1.8
 Presión del Aire 10 PSI @ la entrada de la pistola 35 - 45 PSI @ la entrada de la pistola
 Grosor de Capa: 1.5-2.5 milésimas de película seca

LIMITATIONS & PRECAUTIONS

- Solo para uso profesional solamente, No para venta de publico general.
- Antes de usar lee las data tecnica y normas de precaucion.
- Si se mezcla con otros componentes, la mezcla puede ser un peligro para todos los componentes combinados.
- Vea la página siguiente para la aplicación de producto más detallada.

Visite 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	Siphon Feed	Alimentación por sifón	HVLP/LVLP
Punta Fluida	1.4-1.8 mm	1.4-1.8 mm	1.4-1.8 mm
Presión del Aire	35-50 PSI (@gun)	35-50 PSI (@ gun)	10 PSI (@ aircap)
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 SUPERFICES

Lijado: Como Imprimador: Lije hasta el acabado todas las áreas que han de imprimado con papel de lija de grado 180-220. Alise los bordes de todas las áreas de película desigual.

Lijado: Como Sellador: Lije hasta el acabado todas las áreas que han de sellarse con papel de lija de grado 400-600 or más fino. Alise los bordes de todas las áreas de película desigual.

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.

TEÑIDO Y ADITIVOS

Aditivos: Fisheye Remover (6737) – Puede utilizarse ¼ a ½ onza por litro pulverizable.
Universal Urethane Flex Additive (9194) - NO USE.
Kicker (6417): NO USE.

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.

APLICACIÓN Y GROSOR DE CAPA

Como Imprimador: Aplique 2 -3 capas medianamente húmedas, dejando que pasen 5 -10 minutos de secado entre capas. En temperaturas de menos de 68°F (20°C), deje que pasen de 10 – 15 minutos de secado entre capas para asegurarse de obtener un buen curado.

Grosor de Capa: (Imprimador): 1.5 - 2.5 mils para capa. No exceda el espesor del film seco de 10 mils.

Como Sellador: Permita 20-30 minutos y no más de 4-6 horas antes de aplicar la capa final.

Tiempo crítico de aplicación de la nueva capa: Deben aplicarse capas superiores al sellador antes de que pasen 4-6 horas para evitar problemas de adhesión. Después de 4-6 horas, pula el sellador con una almohadilla de pulir o lijelo (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: 12.49	Vida en armario: 1 año
RTS Solids by Weight: 4:1 - 66% 4:1:1 - 57%	Color: Gris
Cubre: (4:1) 708 ft ² /gal @ 1 mil	Cubre (4:1:1) 590 ft ² /gal @ 1 mil

REGULATORY

Category: Primer	OR2001	OR2014
VOC Actual	1.00#/gal (120 g/l)	2.44#/gal (293 g/l)
VOC Regulatory	1.62#/gal (194 g/l)	3.25#/gal (389 g/l)
Weight % of Volatiles	31.56	60.41
Weight % of Water	0	0
Weight % of Exempt Compounds	23.79	32.03
Volume % of Exempt Compounds	38.21	24.76
Density of Material #/gal	12.87	8.61

RTU VOC Actual (4:1)	1.29#/gal (154 g/l)
RTU VOC Regulatory (4:1)	2.00#/gal (239 g/l)
RTU VOC Actual (6700-F Series Reducers) (4:1:1)	1.07#/gal (129 g/l)
RTU VOC Regulatory (6700-F Series Reducers) (4:1:1)	2.00 #/gal (239 g/l)

Visite 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).