

Ficha Técnica

No Mix Pintura de Solo Paso (SS) Baja en COV es una capa de acabado de uretano 2K para repintado de automóviles en general.

SUBSTRATOS APROPIADOS

Substrato	Substrato	Substrato
Metal Desnudo	Plásticos Regidos +	Relleno de Anclaje ✓
Metal Galvanizado	Plásticos Flexibles +	Relleno - 1K ✓
Aluminio	Plásticos Sueses +	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 ✓

MEZCLA



Por Volumen: 3 parte No Mix Single Stage
1 parte activador (LV-224/LV-234/LV-244)
1 parte reductor de serie* 6700 or 6700-F

Vida útil: 1.5-2 horas

* Use el reductor apropiado para las condiciones del taller. Usando reductor de grado uretano aumentará VOC. 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 10-15 minutos
Aplicar la Capa Transparente 10-15 minutos
Entregar 16-24 horas @75°F (23°C)
Secado Forzado 40 minutos @ 140°F (60°C)

PREPARACIÓN DE SUPERFICES



Lije con un grado de 400-600 seco o grado de 600-800 húmedo.
Prepare las áreas que se han de igualar utilizando lija de grado 800-1000 húmedo or seco.
Límpielas utilizando SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394.
Agitar bien SS (6-8 minutos) antes de mezclar con activador y reductor.



* 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	Alimentacion por gravedad
Punta Fluida	1.3 - 1.6	1.3 - 1.6
Presión del Aire	10 PSI @ la entrada de la pistola	30 - 40 PSI @ la entrada de la pistola

Recomendaciones:

- Vea la página siguiente para la aplicación de producto más detallada.
- See website for this document in other languages. (Vea el Web site para este documento en español. Voir le site Web pour ce document en français.)

Ficha Técnica

AJUSTES DE PISTOLAS

Tipo de Pistola	Alimentación por sifón	Alimentación por gravedad	HVLP/LVLP
Punta Fluida	1.3-1.6 mm	1.3-1.6 mm	1.3-1.6 mm
Presión del Aire	25-35 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 SUPERFICES

Limpieza: Limpiar el área con SCAT 6311, Speedi SCAT 6321 o Aqua SCAT 2 1391/1394.

Lijado: Lije con un grado 320-500 seco o grado 500-800 húmedo, prepare las áreas que se han de igualar utilizando lija de grado 1200-1500 húmedo o seco o Pasta Scuff & Prep 6338 con una almohadilla de pulir gris. Desengrase completamente. Para optimizar la ocultación, aplique Kwik Seal Serie 6200 o Signature Series Sellador Bajo COV serie 9500 antes de aplicar la capa superior.

ADITIVOS

Aditivos: Appearance Improver (6487) - Puede ser utilizado en una proporción de 1 a 2 onzas por cuarto. NO use Appearance Improver si Kicker se está utilizando.
Fisheye Remover (6737) – Puede ser utilizado en una proporción de ½ oz por cuarto.
Universal Urethane Flex Additive (9194) – Recomendado cuando se usa en sustratos flexibles blandos como calcomanías y acabado aplicaciones. Se puede utilizar, consulte TDS para mezclar recomendaciones.
Kicker (6714) – Puede ser utilizado en temperaturas inferiores a 65°F (24°C) en ¼ oz. cada cuarto.

APLICACIÓN & GROSOR DE CAPA

Capas: Aplique 3-4 capas o hasta que se haya llevado a cabo el recubrimiento deseado, deje que pasen 5-10 minutos entre capas. Nota: Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.

Panel Completo - Sólidos y Metálicos:

Aplique 3-4 capas o hasta conseguir la cobertura deseada, deje que pasen 10-15 minutos entre capas (Los tiempos de secado pueden variar debido a la temperatura del taller y a la selección de reductor.)

Si hay manchas en la pintura metálica, para corregir el problema use la técnica de rociar con la pistola en ángulo de 45 grados y 90 grados en el último paso, para ayudar a eliminar las manchas en el metálico.

Reparaciones Localizadas - Colores Sólidos:

Aplique 3-4 capas o hasta conseguir la cobertura deseada. Extienda cada capa ligeramente más allá de la anterior y se estrechan cada capa, permaneciendo dentro de la zona de arena del panel. La última capa debe extenderse hasta el borde de la zona de arena. Espere el tiempo de secado entre capas. Inmediatamente después de la aplicación de la capa final, humedezca el área con Melt Away Edge Blender 6363. Para las áreas de mayor tamaño, siga las instrucciones de metálicos y perlados colores abajo.

Reparaciones Localizadas - Metálicos y Perlas:

Aplique 1-2 capas de No Mix Basecoat Blender LV-500, a los paneles preparados donde debe llevarse a cabo la reparación. Deje que pasen 15 minutos para que se sequen antes de la aplicación de la bi-capas. Aplique 3-4 capas o hasta conseguir la cobertura deseada. Extienda cada capa ligeramente más allá de la anterior y se estrechan cada capa, permaneciendo dentro de la zona de arena del panel. Espere el tiempo de secado entre capas. Permita No Mix Pintura de Solo Paso (SS) Baja en COV seque para que 3-5 minutos y aplique 1 capa de cualquier* Transtar capa transparente sobre el resto del panel y que se extiende 3-4 pulgadas en No Mix Pintura de Solo Paso (SS) Baja en COV.

Capa Transparente:

No Mix Pintura de Solo Paso (SS) Baja en COV puede capa transparente para mejorar el brillo o si se requiere una amplia lijado y pulido. Permita No Mix SS secar 10-15 minutos antes de la aplicación de la capa transparente. Aplique 1-2 capas de capa transparente cualquier* de Transtar, permitiendo de secado entre capas.

* Uso de MAX Clear 7761-MTR or Signature Series Speed Clearcoat 9451 no se recomienda. Siempre que coincida con la velocidad activador capa transparente y reductor a la utilizada en la No Mix Pintura de Solo Paso (SS).

Ficha Técnica

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Apariencia: Varios colores de sólido, metálico, perla y xiriallic	Vida en Armario: 1 año
% de Sólidos: 25-44% por peso, los colores mezclados requieren cuidadoso	Activador: LV-224 (rápido), LV-234 (Medio), LV-244 (Lento)

REGULADOR

Categoría: Recubrimiento de color

Las regulaciones de VOC de la base bicapa lista para aplicar de menos de 2.8#/gal (340 g/l). Refierase al programa de No Mix para la información de VOC de cada color mezclado por individual.

POLISHING

No Mix Pintura de Solo Paso (SS) Baja en COV se puede pulir después de 18 horas a 75°F (23°C) o después de 1 hora se enfríe después de secado forzado. Para la eliminación de la suciedad, lije con lija de grano 1500 mojado y Cutting Compound 5361. Terminar con la Machine Polish 5374. Para los colores oscuros, utilice Swirl Remover 5384. Es mejor pulir dentro de 24 horas de aplicación.

LIMITACIONES & PRECAUCIONES

- Para mas informacion sobre intrucciones de aplicacion de productos visita www.tat-co.com.
- See website (www.tat-co.com) for this document in other languages. (Vea el web site para este documento en español. Voir le site web pour ce document en français.)
- Solo para uso profesional solamente, No para venta de publico general.
- Antes de usar lee las data tecnica y normas de precaucion.
- Si mezcla con otros componentes verifique que tan peligroso sea la combinacion de componentes.
- Todos los Procedimientos Operativos Estándar (SOP) se pueden encontrar en el sitio web de Transtar en www.tat-co.com.

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

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