



INFORMACION DE PRODUCTOS

6541-G

Relleno del Poliester "Kwik Fill"

DESCRIPCIÓN:

El relleno del poliester "Kwik Fill" es un relleno que ofrece capacidades excelentes del terraplén y de la estructura. Puede proporcionar a la cobertura de la uno capa para muchas aplicaciones. Su sequedad rápida y características que enarenan fáciles le hacen el imprimador ideal para cada día. "Kwik Fill" proporciona a características excelentes del lacre y del holdout cuando está utilizado concluído áreas de reparaciones del llenador del cuerpo. Tiene adherencia excelente a una amplia gama de substratos incluyendo, del metal, del metal galvanizado, de la fibra de vidrio, de SMC, del aluminio, de los llenadores del cuerpo y de las masillas que esmaltan del poliester, y concluído viejos finales correctamente preparados.

DATA TÉCNICA:

APARIENCIA:	Gris
% DE SOLIDOS:	69% por el peso, 49% de volume
CONTENIDO C.O.V:	Aplicada: 2.02#/gal (242g/l)
VISCOSITY:	Listo al aerosol 35-40 segundos (taza de Zahn #2)
VIDA EN ARMARIO:	Un año (sin abrir)
RELACIÓN DE MEZCLA:	Agregue el endurecedor líquido en el índice de 2% por el peso. Agregue .75 oz del endurecedor entre un cuarto de imprimador.
VIDA ACTIVADA:	40 - 50 minutos @ 75°F(27°C) y relativa humedad 50%
APLICACIÓN:	1 - 3 capas mojadas medias
EL FONDOS:	800 ft ² /gal. @ 1 mil

PUNTOS DE VENTA:

- Obediente a C.O.V. de California, resuelve los requisitos para el uso en SCAQMD
- La sequedad rápida, se seca para lijar en 85 minutos
- Fácil a lijar
- Tintable (hasta 10% por el volumen con la mayoría de los tintes del basecoat)
- Adherencia excelente a una variedad de substratos

(VER PARTE DE ATRAS PARA INSTRUCCIONES DE APLICACION)

Refiérase a las hojas de seguridades y manejo.

TAMAÑO DEL ENVASE:

#6541-G Relleno del Poliester "Kwik Fill" (Gris), Galón, 4 por cartón

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 constituyee una garantía. Los compradores deberán asumir la responsabilidad de asegurar que el producto es adecuado a sus propósitos.



6541-G

Relleno del Poliester “Kwik Fill”

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Lave todas las áreas a ser imprimadas con jabón y regar. Seque con una tela limpia. El área limpia con una cera de calidad y quitador de grasa, como 6311/6323 “SCAT” para quitar toda la cera, grasa, silicones y otro contaminants de la superficie.

SUBSTRATES APROPIADOS:

Untreated & Galvanizó Acero: lija la superficie de arena con 180 - 220 papel de lija del arenisca y limpie superficie una otra vez.

El Aluminio desnudo: lija la superficie de arena con 320 papel de lija y limpie superficie una otra vez.

OEM & Aftermarket Parts: lija la superficie con 180 papel de lija y limpie superficie una orta vez.

OEM Finishes: lija la superficie con 180 - 220 papel de lija y limpie superficie una otra vez.

Los Rellenos del cuerpo: lija la superficie con 80 papel de lija, siga con 180 - 220 papel de lija y limpie una otra vez.

Plásticos (Rígido & Semi - Rígido sólo): lija superficie con 180 papel de lija limpie una otra vez.

NOTA: El acondicionador de Metal no se recomienda. No aplique encima de los imprimadores Self Etch (el ácido basó).

MEZCLARSE:

Agite o revuelva antes de mezclar. Agregue el endurecedor líquido en el índice de 2% por el peso (Ejemplo: Agregue un tubo de .75 onzas de endurecedor líquido a un cuarto del Kwik Fill). Mezcle el imprimador y el endurecedor a conciencia antes de agregar a la taza de la pistola. Nota: Si se necesita que mezcla dure más tiempo, reduzca la pintura de preparación con un 5 – 10% de acetona.

APLICACIÓN:

Aplique 2 – 3 capas mojadas medias con la pistola 8 - 10 pulgadas de la superficie. Permita que el imprimador cure para 10 - 15 minutos entre las capas. No aplique las capas mojado o mojadas, especialmente sobre superficies pintadas. Evite el rociado en seco, el cual debe ser quitado antes de recubrir nuevamente.

PARÁMETROS DE TRABAJO RECOMENDADOS PARA LA PISTOLA ROCIADORA:

Utilice una pistola de imprimador con una extremidad flúida 1,6 - 1,8. La presión de aire recomendada en el arma es 30 - 40 PSI.

TIEMPO SECADO @ 75°F (27°C), HUMEDAD RELATIVA 50%:

El tiempo libre del polvo es 30 minutos. El tiempo que lija aproximado es 85 minutos.

Nota: Para forzar seco, purgue por 10 minutos. Cuez a al horno en 140°F (16°C) por 20 - 30 minutos.

LIJADO:

Lija seca con 220 arena papel de lija y final con 320 - 400 arena. Para lija mojado, utilice 400 arenas y final con 500 - 600 arenas. Refiera a las instrucciones de los fabricantes de la pintura antes de la aplicación de abrigos.

LIMPIADO:

No permita que el material siga siendo en taza más de largo de 50 minutos. Lave el equipo con la acetona, el de-luente de la laca o un producto de limpieza de discos apropiado de la pistola de aerosol. Mantenga la tapa cerrada cuando no uso. No vuelva el material mezclado inusitado a la lata.

COMPARATIVOS:

PCL, Poly Primer 901/905

Sherwin Williams, Polyester Primer 21

PPG, Polyester Primer (Omni) MX241/245

Fiberglass-Evercoat, Finish Sand 2214/704

Martin Senour, Poly Primer 5190

Marhyde Quick Sand

Sikkens PolySurfacer

Spies Hecker 3508

Standex AluSpray