

INFORMACION DE PRODUCTOS

6441, 6444

Relleno dirija al metal por un paso "2K KwikPrime"

DESCRIPCIÓN:

"Kwik Prime" es una base para pintura o primer de dos componentes que puede ser aplicada directamente sobre superficies metálicas, el cual proporciona protección contra la corrosión y cuenta con excelentes propiedades para relleno y moldeo. Estbase única le ofrece mejoras en la productividad y una reducción en los ciclos de tiempo. El Kwik Prime se puede teñir, lo cual se traduce en una reducción de hasta el 50% en el número de capas de pintura requeridas. Kwik Prime le propociona ahorros en los materiales y la mano de obra, al eliminar la necesidad de utilizar acondicionadores de metal, recubrimientos de conversión y bases que requieren lavado.

DATA TÉCNICA:

APARIENCIA:	Gris		
% DE SOLIDOS:	4:1	60.0% por peso (RTU)	4:1:1 53.0% por peso (RTU)
CONTRNIDO DE C.O.V.:	4:1	4.0#/gal (480g/l)	4:1:1 4.6#/gal (552g/l)
VIDA EN ARMARIO:	Un año sin abrir		
VISCOSIDAD EN ROCÍO:	20 - 25 segundos (Zahn #2 cup)		
RELACIÓN DE MEZCLA:	4 partes Kwik Prime#6441or #6444 1 parte Kwik Prime Activador: #6454 or #6457 1 parte los reductores de uretano de Transtar		
ACTIVADOR:	Kwik Prime Activator #6454, #6457		
REDUCTOR:	Hasta 20% si lo desea con los reductores de uretano de Transtar #6701 rápido, #6711 mediano, #6721 lento		
VIDA ACTIVADA:	4 horas @ 70°F (21°C) y 50% humedad relativa		
CUBRE:	4:1	2.0 - 2.5 milésimas por mano	
	4:1:1	1.5 - 2.0 milésimas por mano	

PUNTOS DE VENTA:

- Un paso Directo al Uso de Metal
- Tiempo secado rápido
- Corrosión superior que se resiste las propiedades
- Facil para lijar seco o mojado
- Excellent Hold Out
- El Sostenimiento excelente fuera teñido

(VER PARTE DE ATRAS PARA INSTRUCCIONES DE APLICACION)

Refiérase a las hojas de seguridades y manejo.

TAMAÑO DEL ENVASE:

- #6441 Relleno dirija al metal por un paso "2K Kwik Prime", Gálon, 2 por cartón
- #6444 Relleno dirija al metal por un paso "2K Kwik Prime", Cuarto, 6 por cartón
- #6454 Activador de "2K Kwik Prime", Cuarto, 4 por cartón
- #6457 Activador de "2K Kwik Prime", ½ Pinta, 12 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 constitutye una garantía. Los compradores deberán asumir la responsabilidad de asegurar que el producto es adecuado a sus propósitos.

6441, 6444

Relleno dirija al metal por un paso "2K KwikPrime"

SUBSTRATES APROPIADOS:

Desengrasado y enarenó los acabados existentes, acero *, aluminio y galvanizó. Fibra de vidrio (a menos que el gel-coat está roto), relleno del Cuerpo, Grabación del Ego Cebador #6111/6121, Epoxy Cebadores #6104, 6134, 6164, y 6174.

LA NOTA: Kwik Prime proporcionará la adherencia EXCELENTE y protección si aplicado directo para desnudar acero

INSTRUCCIONES:

La preparación de la superficie: Antes de enarenar, lave todas las superficies completamente con jabón y agua. Enjuague bien y seque con una tela limpia. Limpia el área con solvente como "SCAT" #6311/6323 y limpia seco con una tela limpia. Lija el área de reparación con 80 arenisca papel de lija seguido por 120-180 arenisca. (Arena los acabados existentes con 180 arenisca). Limpie que todos enarenaron las áreas con "SCAT" #6311 y limpian seco con una tela limpia antes de aplicar "Kwik Prime". Active el imprimador según las proporciones de la mezcla en página 1. Mezcle completamente. Guarde el activador firmemente cerrado cuando no en el uso para evitar la contaminación de humedad. Guarde debajo de 120°F (49°C). El equipo limpio completamente después de cada uso. **Teñendo:** El producto puede teñirse con 6914 la Pasta del Tinte Universal de Transtar. La mezcla "Kwik Prime", el Activador, el Reductor (si usó), y entonces tiñe a 5% por volumen que usa 6914 Pasta del Tinte Universal de Transtar.

APLICACIÓN:

El movimiento "Kwik Prime" completamente antes del uso. Aplique 2 - 3 capas medianamente húmedas. Permitiendo 2 - 5 minutos encienden tiempo entre las capas, mientras usando las escenas de la pistola listadas debajo. La figura cinematográfica es aproximadamente 2.0 mils por la capas (el espesor de la película seco).

La NOTA: En las áreas de borde de pluma, es mejor usar un sellador para prevenir el levantamiento por el basecoats.

LA VISCOSIDAD DE SPRAYABLE:	20 - 25 segundos (#2 Zahn Cup)
EL SECADO DE FUERZA:	30 minutos @ 140°F (60°C)
EL ESPESOR CINEMATOGRAFICO:	1 - 3 capas. No exceda 10 mils el espesor de la película seco
CUBRE @ 1 MIL:	4:1 620 ft ² /gal. 4:1:1 516 ft ² /gal.

AJUSTE DE PISTOLA:

<u>Tipo de Pistola</u>	<u>Punta Fluida</u>	<u>Presion</u>
HVLP Succión	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max
HVLP Gravedad	1.4 - 1.8 mm	10 PSI max
Convencional	1.4 - 1.8 mm	35 - 50 PSI max

Tiepo de Secado:	50°F (10°C)	70°F (20°C)	90°F (32°C)	140°F (60°C)
para lijado:	4 - 6 horas	1½ - 2 horas	1 hora	30 minutos

LIJADO:

Seco: Pre-lijer con lija de arena del número 220. Termine de lijar con lija del 320-400.
Mojado: Pre-lijer con lija de arena del número 400. Termine de lijar con lija del 500-600.

COMPETENCIA:

DuPont, Chroma Prime Super Productive Primer 4660S Sikkens, Auto Nova Filler
PPG, NCP 250, NCX 255 U-Tech, BMP 46

COMPARE A ESTOS 2K IMPRIMADORS DE URETHANE:

PPG K200 DuPont Uroprime 1120S/1140S
Sherwin Williams UltrafilRM Diamont DP20