

Données du Produit

Finish-Tec® Factory Pack Black est une couche de fond d'un noir, conçue pour correspondre à la nuance du constructeur pour la plupart de véhicules domestiques et étrangers. Il n'a pas besoin d'une agitation mécanique, il suffit de secouer et verser!

SUPPORTS APPROPRIÉS

Substrat	Substrat	Substrat
Acier Vide	Plastique Brut - Rigide (SMC, BMC) +	Apprêt - auto etch ✓
Galvanisé Vide	Plastique Brut - Souple (ABD, PPO) +	Apprêt - 1K ✓
Aluminio Vide	Plastique Brut (PUR) +	Apprêt - 2K ✓
Fabricant d'équipement d'origine (E-Coat)**	Plastique Apprêté ++	Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - amovible
Fibre de verre/SMC/gel-coat ne soit pas endommagé	Mastic	Fabricant d'équipement d'origine & vieux travaux de peinture - non amovible ✓

MÉLANGE



Par volume: 1 partie 7011/7014
1 partie de le diluant à l'uréthane à zéro COV de série 6700-F/6700

Durée de vie du mélange: Durée de vie du mélange: Non Activé - Illimité; Activé - 8 heures

Remarque: Pour le dessous du capot, le revêtement mat et les couleurs intérieures, à vie nécessite l'activation de la couche de fond Factory Pack Black. Ajouter 7 ml (¼ d'once) de n'importe quel activateur 6800 Series Extra Solids Activator ou n'importe quel 7000 series Euro Clearcoat Activator ou n'importe quel 9400 series Signature Series Activator pour 1 litre (1 quart) de couleur prête à l'emploi.

*Sélectionnez le réducteur approprié pour les conditions de magasin, la taille du travail et les exigences réglementaires. L'ajout supplémentaire de diluant augmentera la proportion de C. O. V. Pour l'utilisation d'additifs, voir page suivante.

TEMPS DE FLASH /TEMPS DE SÉCHAGE



Entre les Couches 5-10 minutes
Pour masquer 20 - 25 minutes
D'applique la couche transparente 10 -15 minutes

PRÉPARATION DE LA SURFACE



Ponçage de finition avec du papier abrasif grain 500 à 600 sec ou grain 600 à 800 humide.
Préparation des surfaces à l'aide d'un papier abrasif grain 1200 à 1500 humide ou sec.
Dégraisser intégralement Aqua SCAT 2 1391/1394.

* Pour plus d'informations sur la préparation de surface et l'application se référer à la page suivante.

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION/APPLICATION



Type de Pistolet	HVLP/LVLP	Alimentation par gravité pistolet
Buse	1.2 - 1.4	1.2 - 1.4
Pression d'air	10 PSI @ au capuchon de protection	30 - 40 PSI @ à l'entrée du pistolet

Recommandations:

- Voir la page suivante pour une application plus détaillée du produit.
- 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.)

Données du Produit

RÉGLAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

Type de Pistolet	Alimentation par siphon pistolet	Alimentation par gravité pistolet	HVLP/LVLP
Buse	1.2-1.4 mm	1.2-1.4 mm	1.2-1.4 mm
Presion d'air	25-35 PSI (@pistolet)	30-40 PSI (@ pistolet)	10 PSI (@ à l'entrée)

Veillez se référer au fabricant de pistolet pour des recommandations appropriées de pression de jet.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Nettoyage: Dégraisser intégralement Aqua SCAT 2 1391/1394.

Ponçage: Ponçage de finition avec du papier abrasif grain 500 à 600 sec ou grain 600 à 800 humide, préparation des surfaces à l'aide d'un papier abrasif grain 1200 à 1500 humide ou sec, ou de pâte 6338 Scuff and Prep Paste avec un tampon abrasif gris.

TEINTURE ET ADDITIFS

Additifs: Fisheye Remover (6737) – Ne pas utiliser.
Appearance Improver (6487) - Ne pas utiliser.
Universal Urethane Flex Additive (9194) – Ne pas utiliser.
Kicker (6714) – Ne pas utiliser.

APPLICATION ET COUCHE EPAISSEUR

Couches: Appliquer 2 ou 3 couches, ou jusqu'à obtention de l'opacité souhaitée, laisser sécher 5 à 10 minutes entre chaque couche. (Le temps de séchage peut varier en fonction de la température de l'atelier et du diluant choisi.)

La Garantie à vie nécessite l'activation de la couche de fond Factory Pack Black. Ajouter 7 ml (¼ d'onze) de n'importe quel activateur 6800 Series Extra Solids Activator ou n'importe quel 7000 series Euro Clearcoat Activator pour 1 litre (1 quart) de couleur prête à l'emploi.

Remarque: Le temps de repeinture de la couche de fond activée est de 2 heures à 25°C (77°F).

Remarque: Pour le dessous du capot, le revêtement mat et les couleurs intérieures, activer la couche de fond comme mentionné ci-dessus.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

Aspect: Noir	Vie en tablette: 1 an (si non ouvert)
Prêt à l'emploi de matières solides en poids: 24%	Pouvoir couvrant: 272 ft ² /gal @ 1 mil
Taille: Gallon (7011), Litre (7014)	

DE NORMALISATION

Catégorie: Color Coating/2 Stage Topcoat	7011, 7014	Prêt à l'emploi COV Réel (Reductors de serie 6700-F)	0.6#/gal (72 g/l)
COV Réel	1.2#/gal (144 g/l)	Prêt à l'emploi COV Réglementaire (Reductors de serie 6700-F)	3.42#/gal (410 g/l)
COV Réglementaire	3.42#/gal (410 g/l)	Prêt à l'emploi COV Réel (Reductors de serie 6700)	4.32#/gal (518 g/l)
Cent en poids de matières volatiles	75.92%	Prêt à l'emploi COV Réglementaire (Reductors de serie 6700)	6.39#/gal (766 g/l)
Pour cent en poids d'eau	0		
Pour cent en poids des osposés exemptés	60.50%		
Pour cent en volume de composés exemptés	64.87%		
La densité du matériau #/gal	7.8#/gal		

Remarque: Si vous utilisez les uréthane grade réducteurs (série 6700), de rester conforme vertu de la règle nationale, 7011 doit être utilisé sous une couche transparente avec une teneur en COV de la pulvérisation de 4.3 #/gal (515 g/l) ou moins.

LIMITATIONS ET PRÉCAUTIONS

- Visitez www.tat-co.com pour assurer une utilisation des instructions les plus récentes et TDS sur ce produit .
- 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.)
- Pour l'utilisation seulement par des peintres professionnels formés. Non à la vente ou à l'utilisation par le grand public.
- Avant utilisation, lire et suivre tous les TDS , l'étiquette et les précautions SDS .
- Si mélangé avec d'autres composants , le mélange peut être les dangers de tous les composants combinés.
- Tous les modes opératoires normalisés (SOP) peuvent être consultés sur le site Web de Transtar à l'adresse www.tat-co.com.