

Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 Application Instructions for Blending



GENERAL

DESCRIPTION

Application Instructions for Blending Hi-TEC Blend-in Additive 1050, Special Additive 1051 and Additive Retarder 1053.

The products referenced herein may not be sold in your market. Please consult your distributor for product availability.

BLENDING – STEP BY STEP

PREPARATION:

- Sand recessed areas and edges first with a gold scuff pad.
- Sand the entire blend panel with a dual action sander using P800-1000 grit dry paper. (a small amount of water may be used to make a more uniform scratch)
- Clean thoroughly with Permaloid® Silicone Removers 7087 or 7010 and Permahyd Silicone Remover 7085 or 7096.

BLENDER APPLICATION

- Apply 1 coat of Hi-TEC Blend-in Additive 1050 or Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 @ 22-26 psi. (Up to 10% Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 or Hi-TEC WT Additive 6052 Special Reducer may be added in hot or humid conditions.)
- Apply Hi-TEC Blend-in Additive 1050 or Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 to the entire panel with the exception of the surfacer area. Use a 4-6" distance. Use a fast application and work from the bottom of the panel to the top.
- Do not allow Hi-TEC Blend-in Additive 1050 or Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 to flash.
- Up to 5% Hi-TEC Blend-In Additive Retarder 1053 may be added to Hi-TEC Blend-in Additive 1050 for hot dry conditions. Alternatively Permahyd® 480 Hi-TEC Blend-in Additive Special 1051 has been designed for use in extreme hot and dry conditions (desert like).

BLEND THE BASE COAT*

- Remember not to allow Hi-TEC Blend-in Additive 1050 or Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 to flash, prior to applying color to the blend.
- Apply color to the blend area first using 3 control coats at 10-14 inches from the panel. Use 26-29 psi and a 75% overlap throughout the entire repair.
- Use an outside in blending technique. Extend the first coat the furthest, each subsequent coat should be inside the previous coat. A "motorcycle wrist" action helps fade the color.
- A diagonal blend helps produce the most undetectable repair.
- Next apply the color to the surfacer (repair) area, normally a 1.5 coat application(1 full coat at 6-10 inches followed by and control coat at 10-14 inches). Higher humidity requires further gun distance from the panel.
- Remember to keep a 75% overlap during the entire application process.

SPECIAL TIPS:

- High Metallic Blending Process:
- Dilute Color: Use a mix ratio of 4:1:25%,
4 parts color
1 part Hi-TEC Blend-in Additive 1050 or Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051
25% Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 or Hi-TEC Additive Special Reducer 6052
- Use this mixture for the blend and the entire color application process



3 STAGE BLENDING PROCESS:

- Dilute Color: Use a 1:1 ratio
1 part color
1 part Blend-In Additive
Reduce normally
- Use Dilute Color mixture as a blender
- Ground Coat of color must have 5% hardener added
- Spray Ground coat of color into the blend and bake 10-15 minutes
- Allow part to cool, then apply blender
- Blend the mid-coat normally



PHYSICAL PROPERTIES

See Hi-TEC Basecoat 480 Technical Data Sheet for mix ratios and physical properties.

VOC REGULATED AREAS

These directions refer to the use of products which may be restricted or require special mixing instructions in VOC regulated areas. Follow mixing usage and recommendations in the VOC Compliant Products Chart for your area.

SAFETY AND HANDLING

For industrial use only by professional, trained painters. Not for sale to or use by the general public. Before using, read and follow all label and MSDS precautions. If mixed with other components, mixture will have hazards of all components.

Ready to use paint materials containing isocyanates can cause irritation of the respiratory organs and hypersensitive reactions. Asthma sufferers, those with allergies and anyone with a history of respiratory complaints must not be asked to work with products containing isocyanates.

Do not sand, flame cut, braze or weld dry coating without a NIOSH approved air purifying respirator with particulate filters or appropriate ventilation, and gloves.

Any analytical results set forth herein do not constitute a warranty of specific product features or of the product's suitability for a specific purpose. All products are sold pursuant to our general conditions of sale. We hereby disclaim all warranties and representations, express or implied, with respect to this product, including any warranty of merchantability or fitness for a particular purpose. This product is protected by patent law, trademark law, copyright law, international treaties and/or other applicable law. All rights reserved. Unauthorized sale, manufacturing or use may result in civil and criminal penalties.

Revised: June 2016

In the United States:
1.888.371.3313
spieshecker.us

In Canada:
1.800.668.6945
spieshecker.ca



Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 Directives d'application pour la fusion



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Instructions d'application pour mélanger le produit Hi-TEC Hi-TEC Blend-in Additive 1050, le produit Special Additive 1051 et le produit Additive Retarder 1053.

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.

FUSION – ÉTAPE PAR ÉTAPE

PRÉPARATION

- Poncer d'abord les surfaces en retrait et les bords avec un tampon de ponçage-effleurage or.
- Poncer tous le panneau de fusion avec une ponceuse à double action avec du papier de grain P800-1000 sec. (Il est possible d'ajouter une petite quantité d'eau pour créer une éraflure plus uniforme.)
- Nettoyer à fond avec Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 et Permahyd Silicone Remover 7085 ou 7096.

APPLICATION DU FUSIONNEUR

- Appliquer 1 couche de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 à 22-26 lb/po2. (Il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC WT Additive 6052 Special Reducer par temps très chaud ou humide.)
- Appliquer Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 sur tout le panneau à l'exception de la zone enduite de surfaçant. Maintenir le pistolet à une distance de 10-15 cm (4-6 po). Procéder à une application rapide en partant du bas du panneau jusqu'au haut. Ne pas laisser évaporer Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051.
- Il est possible d'ajouter jusqu'à 5 % de Hi-TEC Blend-In Additive Retarder 1053 à Hi-TEC Blend-in Additive 1050 par temps très chaud et sec. Une autre solution consiste à utiliser Permahyd® 480 Hi-TEC Blend-in Additive Special 1051 qui a été conçu pour des températures extrêmement chaudes et sèches (*comme un climat désertique*).

FUSION DE LA COUCHE DE FOND *

- Il ne faut pas laisser Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051 s'évaporer avant d'appliquer la couleur sur la zone de fusion.
- Appliquer d'abord la couleur sur la zone de fusion à l'aide de 3 couches de contrôle, à une distance de 25-35 cm (10-14 po) du panneau. Appliquer à une pression de 26-29 lb/po2 et faire des chevauchements de 75 % sur toute la surface de réparation.
- Utiliser la technique de fusion de l'extérieure vers l'intérieur. Prolonger la première couche le plus loin possible, et chaque couche subséquente devrait être à l'intérieur de la couche précédente. Un mouvement du poignet « façon motocycliste » aide à estomper la couleur.

- Une fusion en diagonale aide à produire la réparation la plus indétectable.
- Appliquer ensuite normalement la couleur sur la zone du surfaçant (la zone de réparation) en 1,5 couche (1 couche chargée à 15-25 cm/6-10 po, suivie d'une couche de contrôle à 25-35 cm/10-14 po). Par temps plus humide, il faut éloigner davantage le pistolet du panneau.
- Il faut assurer des chevauchements de 75 % pendant tout le processus d'application.

CONSEILS PRATIQUES

Processus de fusion des couleurs ultra-métalliques :

- Diluer la couleur : utiliser un rapport de mélange de 4:1:25 %,
4 parties de couleur
1 partie de Hi-TEC Blend-in Additive 1050 ou Hi-TEC Special Blend-in Additive 1051
25% de Hi-TEC WT Additive Reducer 6050 ou Hi-TEC Additive Special Reducer 6052
- Utiliser ce mélange pour la fusion et tout le processus d'application de la couleur

PROCESSUS DE FUSION TRICOUCHES

- Diluer la couleur : utiliser un rapport de mélange de 1:1
 - 1 partie de couleur
 - 1 partie d'additif de fusion
 - Diluer normalement
- Utiliser le mélange de couleur diluée comme fusionneur
- La couche de base de couleur doit contenir 5% de durcisseur
- Pistolet la couche de base de couleur dans la zone de fusion et faire cuire 10-15 minutes
- Laisser la pièce refroidir, puis appliquer le fusionneur
- Fusionner normalement la couche intermédiaire



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Voir la fiche technique du produit Hi-TEC Basecoat 480 pour connaître les rapports de mélange et les propriétés physiques.

RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

SÉCURITÉ ET MANIPULATION

Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurgateur d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.



Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

Date de révision : Juin 2016