



Permahyd® Hi-TEC Basecoat 480



GENERAL

DESCRIPTION

Permahyd® Hi-TEC basecoat 480 is an innovative waterborne base coat that is fast, versatile, and simple to blend. Hi-TEC provides a one visit application with coverage in 1.5 coats. It is not necessary to flash between coats of basecoat, so processing time is minimized. All Hi-TEC color formulas VOC at spray are less than 420 g/l(3.5 lb/gal). Hi-TEC is excellent for spot, panel, or overall repairs, delivering results to satisfy the most critical repair.

STORAGE

Store free of frost! Permahyd® Hi-TEC products should be stored at temperatures between 42°F / 5°C and 95°F / 35°C. Storing product above or below this temperature range will negatively impact product quality. Optimum Storage for maximum shelf life should be at 68°F / 20°C. Shipping guidelines are between 32°F / 0°C and 122°F / 40°C for up to 5 days in transit.

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

COMPONENTS

Products	Packages	Shelf Life at 20°C
Permahyd® Hi-TEC WT311 - WT393 Mixing Colors	0.5-1 Liter	4 years
Permahyd® Hi-TEC WT331 Translucent Oxide	0.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT1500 Ultra Deep Black	1.0 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT364 - WT383 Pearl	0.5 Liter	3 years
Permahyd® Hi-TEC WT Aluminum Metallic	0.5-1 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT385 System Component A	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT387 System Component B	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6052	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6053	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC 1050 Blend in Additive	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC 1051 Special Blend in Additive	3.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC 1053 Blend in Additive Retarder	1.0 Liter	5 years
Permahyd® Hi-TEC 3080 Hardener Additive	0.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT394-WT399 Special Effect LUT	0.5 Liter	2 years
Permahyd® Hi-TEC WT301, WT302, WT312, WT392	0.5 Liter	2 years
Permahyd® VE Water 6000	5.0 Liter	3 years

- Shelf life is a guide and products may be used beyond suggested shelf life
- Mixed colors (no WT Additive) may be stored for 6 months in the proper container



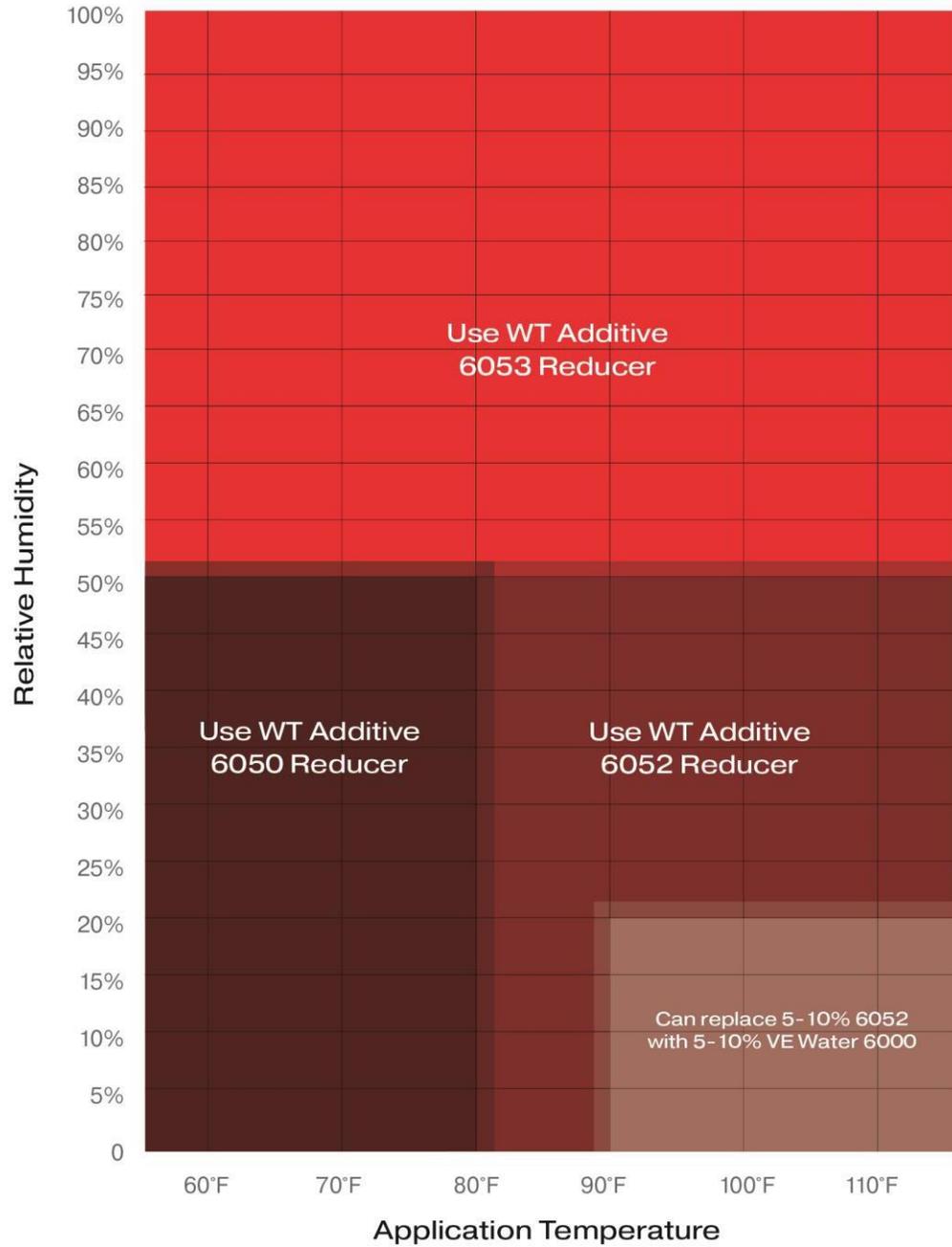
MIXING

COMPONENTS

- Permahyd® Hi-TEC Basecoat 480
- Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050
- Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6052 – For temperatures above 80°F
- Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6053 – For relative humidity above 50%



REDUCER SELECTION GUIDE





MIX RATIO

Solid Colors	Volume	
Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480	1	
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050,6052,6053		10-20%

Metallic / Pearl Colors	Volume	
Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480	1	
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050,6052,6053		20-30%

For three-stage and two-tone colors, add 5% Permahyd® Hardener 3080 to the basecoat (Use in Ground Coat only). Do not use Permahyd® Hardener 3080 with WT388 Black. Hardener reduces the pot life of Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 to 45-90 minutes depending on temperature.

For under hood colors, add 10% Permahyd® Hardener 3080. Pot life for under hood color is 20 minutes. Refer to reducer chart for temperatures above 80°F. More reducer may be used in extreme conditions.

APPLICATION VISCOSITY

As mixed

POT LIFE

Metallic colors have a 2-4 hour pot life after of mixing with Hi-TEC® WT Additive 6050, Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 or Hi-TEC® WT Additive High Humidity Reducer 6053. Afterwards it must be reduced again at same ratio for best metallic control. Solids and pearls have extended pot life after reduction (approximately 3-6 months).



APPLICATION

SUITABLE SUBSTRATES

Original or old paintwork (except reversible substrates)
 Priomat® 1K Primer Surfacer 4085
 Permacron® Primer/Surfacers
 Permahyd® Primer/Surfacers
 Permasolid® Surfacers
 Permahyd 1K Surfacer and Sealer

SURFACE PREPARATION:

Degrease and sand.
 Before further treatment, clean all substrates thoroughly with Permaloid® Silicone Removers 7087 or 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085, Permahyd® or Permahyd® Silicone Remover 7096.

*Permahyd® Silicone Remover 7085, or Permahyd® Silicone Remover 7096 must be used for final cleaning.

GUN SETUP

HVLP:	1.3 (1.4mm for hot, dry weather)
Approved Transfer Efficiency	1.2 (1.3mm for hot, dry weather)

Please refer to gun manufacturer and local legislation for proper spray pressure recommendations.

APPLICATION

1 full coat 6 to 10 inches from the surface followed by 1/2 coat 10 to 14 inches from surface for metallic orientation. Keep overlap at 75% or more during entire process. Base coat must be clear coated within three days.

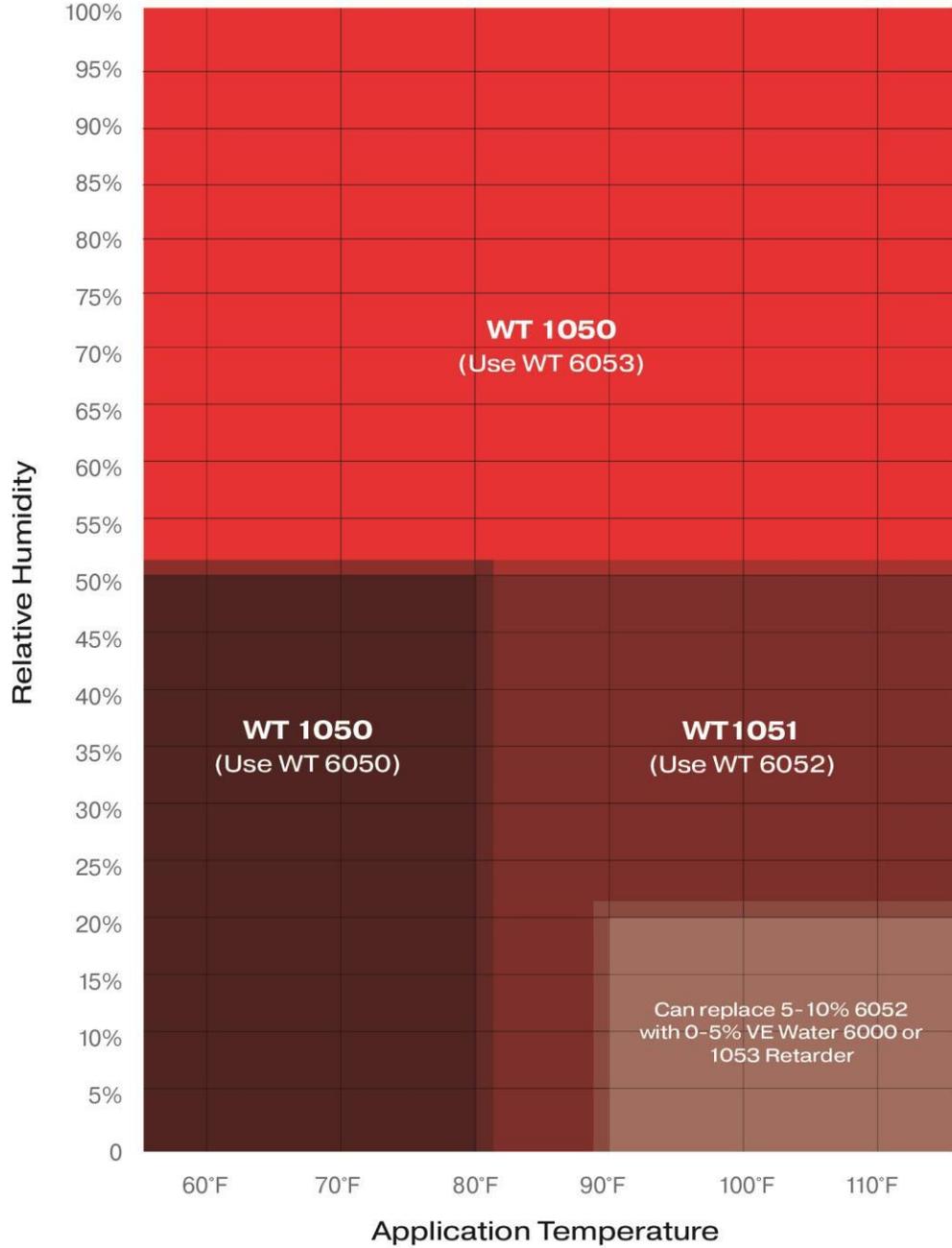
Low opacity colors may require one or two additional coats after an appropriate flash-off time.

Flash-off and drying times depend on the temperature, humidity, and air flow in the booth, and on the number of coats. The surface must in all cases be allowed to matte completely.

- Small areas: Surface matting can be accelerated by heat and additional air flow. It is also possible to blow with the spray gun after a waiting time of at least 5 minutes.
- Large areas: Surface matting can be accelerated by using infrared, or low baking.



BLENDER ADDITIVE SELECTION GUIDE





Preparation and application of solid and metallic colors

1. Sand Surfacers (dry with P500-800 or wet sand with P600-1000).
2. Use a fine sanding pad, 3M 07745 (gold) for hard to reach areas, prior to preparation of blend area. Thoroughly sand surrounding area with P1000 dry, with a dual action sander and proper backing pad. It is possible to wet sand utilizing P1200 – 1500 grit.
3. Wash the entire area with Permahyd® Silicone Remover 7085 or Permahyd® Silicone Remover 7096.
4. Apply 1 coat of Permahyd® Blending Additive 1050 or Permahyd® Blending Additive 1051 to the surrounding blend area. See chart above for blender selection.
5. Apply Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 to completely cover the surface area, overlapping slightly onto the original finish at ready to spray viscosity.
6. After approximately 15 minutes (or when surface has completely matted) Permacron® 2K Clear Coat, Permacron® 2.1 Clear Coat or Permasolid® HS Clear Coat may be applied.
7. Use of Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 is recommended when relative humidity is below 30% and extreme conditions.
8. In very hot conditions Permahyd® Hi-TEC 1053 Blend in Additive Retarder can be added at 5% of the Blend-in Additive. Alternatively 5% VE Water 6000 can be added to the Blend-in Additive in Hot and Dry conditions.

Three stage pearl colors:

1. Apply Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (ground color) to completely cover the surfaced area, overlapping slightly onto the original finish. Allow ground coat to flash-off.
2. Apply 1 ½ -2 coats of ready to spray Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (mid coat color) slightly overlapping this area, staggering each coat, with no flash time, so that it matches the original finish.

High metallic colors (Any formula which the color components contain 50% or more of metallic, not including system component A or system component B):

Mix unreduced basecoat 4 parts color to 1 part Permahyd® Hi-TEC 1050 Blender. Then reduce 25% with Hi-TEC WT Additive Special Reducer 6052 or Hi-TEC WT Additive High Humidity Reducer 6053. Please see reducer chart above. Use this mixture for the entire repair.

1. Apply 1 to 1 1/2 coats of 1050, or 1051 Blender @ 22-26 psi. Up to 10% Hi-TEC® WT Additive 6050, Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 or Hi-TEC WT Additive High Humidity Reducer 6053. Please see reducer and blender charts above.
2. Apply blender to the entire panel with the exception of surfacer area. Use a 4 to 6 inch distance and fast strokes. Work from bottom of panel to top then top down.
3. Do not allow 1050 or 1051 Blender to flash.

Blending The Base Coat

Apply color to the blend area first, using 3 control coats at 10-14 inches from the panel. Use 26-28 psi and a 75% overlap throughout the entire repair.

1. Use an outside-in approach. Extend the first coat furthest, then each subsequent coat should be inside the previous coat. A “motorcycle wrist” action helps fade the color.
2. A diagonal blend helps produce the most undetectable repair.
3. Apply color to the surfacer (repair) area with a 1 ½ coat application. (1 full coat at 6-10 inches, followed by an orientation coat at around 12 inch distance – higher humidity = further distance)
4. Keep a 75% or more overlap during the entire process.

For information on spray equipment please see Technical Data Sheet No. 905.1. Information on cleaning of equipment and waste management can be found in Technical Data Sheet Nos. 905.0 and 905.2 respectively



DRY TIMES

AIR DRYING

Dust free: 20 to 30 minutes at 68°F/ 20°C

FORCE DRYING

10 minutes at 140°F / 60°C metal temperature. Allow to cool 10-15 minutes.

INFRARED DRYING

IR medium wave: Approximately 4 minutes
 IR short wave approx.: Approximately 3 minutes
 Cool down time: Approximately 5 minutes



PHYSICAL PROPERTIES

Coating Category: Color Coating (Solid w/ 20% WT Special Additive)

Max. VOC (AP): 69 g/l; 0.6 lbs/gal
 Max. VOC (LE): 236 g/l; 2.0 lbs/gal
 Avg. Gallon Weight: 1086 g/l; 9.0 lbs/gal
 Avg. Weight % Volatiles: 75.3%
 Avg. Weight % Water 68.7%
 Avg. Weight % Exempt Solvent: 0.9%
 Avg. Volume % Water: 74.0%
 Avg. Volume % Exempt Solvent: 1.2%

Coating Category: Color Coating (Effect w/ 30% WT Special Additive)

Max. VOC (AP): 132 g/l; 1.1 lbs/gal
 Max. VOC (LE): 416 g/l; 3.5 lbs/gal
 Avg. Gallon Weight: 1031 g/l; 8.6 lbs/gal
 Avg. Weight % Volatiles: 80.1%
 Avg. Weight % Water 70.1%
 Avg. Weight % Exempt Solvent: 1.2%
 Avg. Volume % Water: 72.1%
 Avg. Volume % Exempt Solvent: 1.5%

Coating Category: Color Coating (Multi- Stage 10% 3080/ 20% WT Additive)

Max. VOC (AP): 89 g/l; 0.7 lbs/gal
 Max. VOC (LE): 259 g/l; 2.2 lbs/gal
 Avg. Gallon Weight: 1086 g/l; 9.1 lbs/gal
 Avg. Weight % Volatiles: 71.6%
 Avg. Weight % Water: 63.7%
 Avg. Weight % Exempt Solvent: 1.1%
 Avg. Volume % Water: 68.3%
 Avg. Volume % Exempt Solvent: 1.1%

Coating Category: Color Coating (Multi- Stage 10% 3080/ 30% WT Additive)

Max. VOC (AP): 146 g/l; 1.2 lbs/gal
 Max. VOC (LE): 397 g/l; 3.3 lbs/gal
 Avg. Gallon Weight: 1083 g/l; 8.6 lbs/gal
 Avg. Weight % Volatiles: 76.3%
 Avg. Weight % Water: 64.9%
 Avg. Weight % Exempt Solvent: 1.1%
 Avg. Volume % Water: 67.0%
 Avg. Volume % Exempt Solvent: 1.1%



Coating Category: Uniform Finish Coating (Effect Blending 30% WT Additive)

Max. VOC (AP): 360 g/l; 3.0 lbs/gal
 Max. VOC (LE): 493 g/l; 4.1 lbs/gal
 Avg. Gallon Weight: 1036.8 g/l; 8.6 lbs/gal
 Avg. Weight % Volatiles: 61.4%
 Avg. Weight % Water: 26.3%
 Avg. Weight % Exempt Solvent: 0.3%
 Avg. Volume % Water: 26.6%
 Avg. Volume % Exempt Solvent: 0.4%

Theoretical Coverage:

	Rec. Film Build	Coverage at Recommended Film Build
Solids	1.0-1.5 mil	300-500 square feet per gallon
Pearls	0.5 – 0.8 mil	400-600 square feet per gallon
Metallics	0.4-0.6 mil	450-650 square feet per gallon

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: Aug 2015



Permahyd® Hi-TEC Basecoat 480



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Permahyd® Hi-TEC Basecoat 480 est un nouveau système innovateur de couches de fond hydrodiluable à la fois rapide, polyvalent et simple à fusionner. Hi-TEC permet une application en une étape avec opacification en 1,5 couche. Aucune évaporation n'est requise entre les couches de couleur de fond, ce qui minimise le temps du processus. La teneur en COV de toutes les formules de couleur Hi-TEC prêtes à l'emploi est inférieure à 420 g/l (3,5 lb/gallon). La couche de fond Hi-TEC est excellente pour les retouches, la réparation de panneaux ou les peintures complètes et assure des résultats satisfaisants pour les réparations les plus difficiles.

ENTREPOSAGE

Protéger le matériel contre le gel! Les produits Permahyd® Hi-TEC devraient être entreposés à des températures variant de 5 à 35 °C (42-95 °F). L'entreposage des produits à des températures supérieures ou inférieures à cette plage altérera leur qualité. Pour prolonger au maximum la durée de conservation, la température d'entreposage devrait être de 20 °C (68 °F). On recommande une température d'expédition entre 0 et 40 °C (32-122 °F), pour une durée maximale de transit 5 jours.

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

COMPOSANTS

Produits	Emballages	Durée de conservation à 20°C
Permahyd® Hi-TEC, couleurs de mélange WT311-WT393	0,5-1 litre	4 ans
Permahyd® Hi-TEC W T331 Translucent Oxide	0,5 litre	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T1500 Ultra Deep Black	1,0 litre	2 ans
Permahyd® Hi-TEC, couleurs nacrées WT364-WT383	0,5 litre	3 ans
Permahyd® Hi-TEC W T Aluminum Metallic	0,5-1 litre	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T385 System Component A	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T387 System Component B	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T Additive 6050	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T Additive 6052	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T Additive 6053	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC 1050 Blend in Additive	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC 1051 Special Blend in Additive	3,5 litres	2 ans
Permahyd® Hi-TEC 1053 Blend in Additive Retarder	1,0 litre	5 ans
Permahyd® Hi-TEC 3080 Hardener Additive	0,5 litre	2 ans
Permahyd® Hi-TEC, couleurs d'effet spécial d'usage limité WT394-WT399	0,5 litre	2 ans
Permahyd® Hi-TEC W T301, WT302, WT312, WT392	0,5 litre	2 ans
Permahyd® VE Water 6000	5,0 litres	3 ans

- La durée de conservation indiquée constitue un guide; on peut utiliser les produits au-delà de la période suggérée.
- On peut entreposer les couleurs mélangées sans correcteur de viscosité pendant une période de 6 mois dans un contenant adéquat.



MÉLANGE

COMPOSANTS

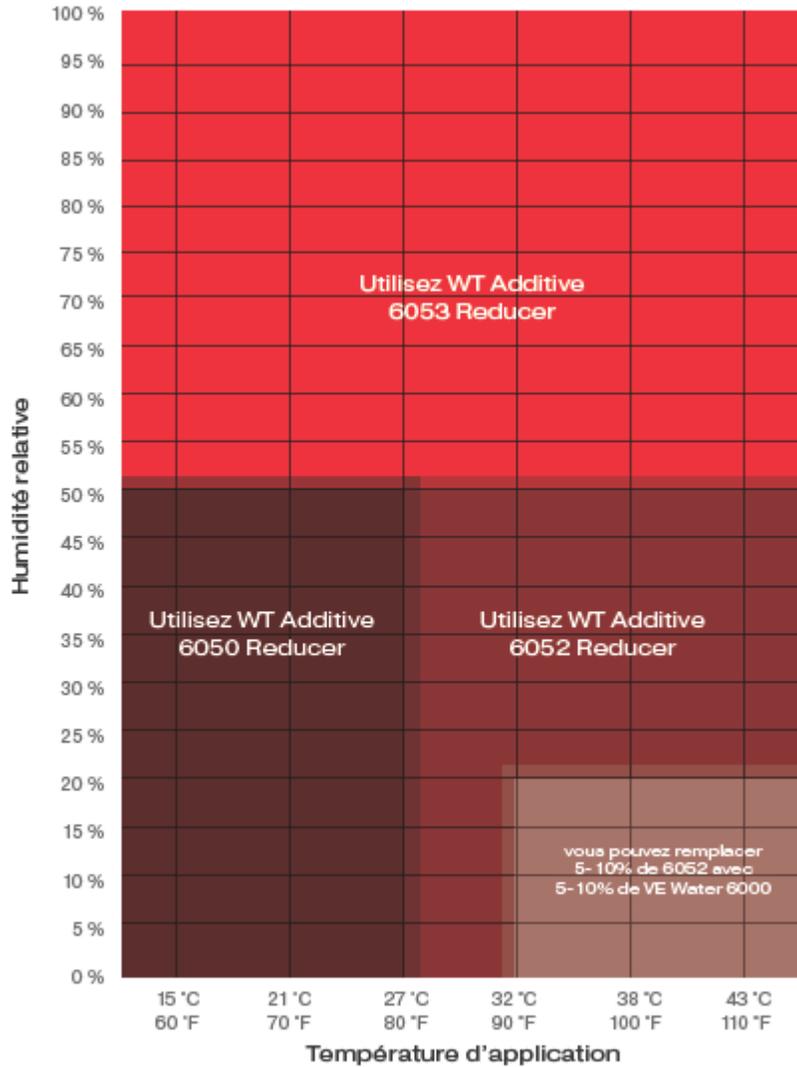
Permahyd® Hi-TEC Basecoat 480

Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050

Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6052 – Pour des températures supérieures à 27°C/80°F

Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6053 – Pour une humidité relative de plus de 50 %

GUIDE DE SÉLECTION DU DILUANT





RAPPORT DE MÉLANGE

Couleurs solides

	Volume
Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480	1
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050,6052,6053	10-20%

Couleurs métalliques / nacrées

	Volume
Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480	1
Permahyd® Hi-TEC WT Additive 6050,6052,6053	20-30%

Pour les peintures tricouches et les couleurs deux tons, ajoutez 5 % de Permahyd® Hardener 3080 à la couche de fond (utilisez uniquement dans la couche de base). N'utilisez pas le durcisseur Permahyd® Hardener 3080 avec WT388 Black. Le durcisseur réduit la durée de vie du mélange de Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 de 45 à 90 minutes en fonction de la température.

Pour les couleurs de dessous de capot, ajoutez 10 % de Permahyd® Hardener 3080. La durée de vie du mélange de couleurs de dessous de capot est de 20 minutes. Consultez le tableau de sélection du diluant pour les températures supérieures à 27 °C (80 °F). Vous pouvez utiliser davantage de diluant dans des conditions extrêmes.

VISCOSITÉ À L'APPLICATION

Selon le mélange

DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

Les couleurs métalliques ont une durée de vie de 2-4 heures une fois mélangées avec Hi-TEC® WT Additive 6050 ou Hi-TEC® W T Additive Special Reducer 6052 ou Hi-TEC® WT Additive High Humidity Reducer 6053. Le mélange doit ensuite être dilué de nouveau, selon le même rapport, pour assurer un contrôle optimal des paillettes. La dilution prolonge la durée de vie des mélanges des couleurs solides et nacrées (environ 3 à 6 mois).

APPLICATION

SUBSTRATS APPROPRIÉS

Peinture d'origine ou ancienne (sauf les substrats réversibles)
 Priomat® 1K Primer Surfacer 4085
 Apprêts-surfaçants Permacron®
 Apprêts-surfaçants Permahyd®
 Surfaçants Permasolid®
 Surfaçant et scellant 1K Permahyd

PRÉPARATION DES SURFACES

Enlevez toute trace de graisse et poncer.

Avant de traiter davantage, nettoyez tous les substrats à fond avec Permaloid® Silicone Remover 7087 ou 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085, Permahyd® ou Permahyd® Silicone Remover 7096.

*Il faut utiliser l'antisilicone Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096 pour le nettoyage final.

RÉGLAGE DU PISTOLET

HVLP:	1.3 (1.4mm par temps chaud et sec)
Efficacité de transfert approuvé	1.2 (1.3mm par temps chaud et sec)

Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.

APPLICATION

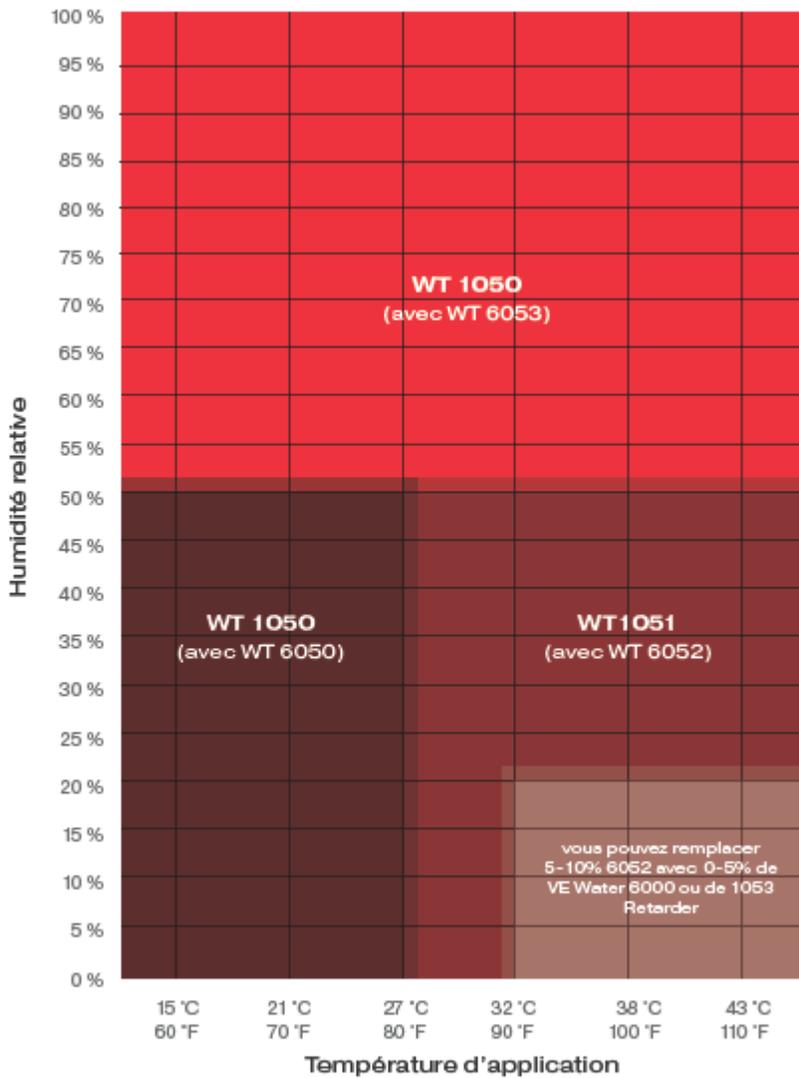
1 couche pleinement chargée, de 15 à 20 cm (6-10 po) de la surface, suivie de ½ couche, de 20 à 35 cm (10 -14 po) de la surface pour l'orientation des paillettes métalliques. Faites chevaucher les couches d'au moins 75 % durant tout le processus. Vous devez recouvrir la couche de fond d'un vernis (transparent) dans un délai de trois jours.

Les couleurs de faible opacité peuvent nécessiter une ou deux couches de plus après un temps d'évaporation adéquat.

Les temps d'évaporation et de séchage dépendent de la température, de l'humidité et du débit d'air dans la cabine ainsi que du nombre de couches. Dans tous les cas, il faut attendre que la surface devienne mate.

- Petites surfaces : Il est possible d'accélérer le matage de la surface au moyen de chaleur et d'un débit d'air accru. On peut également souffler de l'air à l'aide du pistolet, après une période d'attente d'au moins 5 minutes.
- Grandes surfaces : Il est possible d'accélérer le matage de la surface au moyen d'infrarouge ou d'une cuisson à faible température.

GUIDE DE SÉLECTION DE L'ADDITIF FUSIONNEUR



Préparation et application des couleurs solides et métalliques

1. Poncer le surfaçant (à sec avec un papier abrasif P500-800 ou à l'eau avec du P600-1000).
2. Utiliser un tampon ponceur fin 3M 07745 (or) sur les endroits difficiles d'accès avant la préparation de la surface à fusionner. Poncer complètement la surface adjacente à sec avec un papier abrasif P1000 à l'aide d'une ponceuse à double action et un plateau porte-disque adéquat. Il est possible de faire un ponçage à l'eau à l'aide d'un papier abrasif P1200 – 1500.
3. Nettoyer toute la surface avec Permahyd® Silicone Remover 7085 ou 7096.
4. Appliquer 1 couche de Permahyd® Blending Additive 1050 ou Permahyd® Blending Additive 1051 sur les endroits adjacents à la surface à fusionner. Consulter le tableau ci-dessus pour choisir l'additif approprié.
5. Appliquer Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 de façon à recouvrir toute la surface, en faisant légèrement chevaucher la couche sur le fini d'origine, selon la viscosité du produit prêt à l'emploi.
6. Au bout d'environ 15 minutes (ou lorsque la surface est complètement matte), appliquer un transparent Permacron® 2K Clear Coat, Permacron® 2.1 Clear Coat ou Permasolid® HS Clear Coat.
7. On recommande d'utiliser le diluant Hi-TEC® W T Additive Special Reducer 6052 lorsque l'humidité relative est inférieure à 30 % ou dans des conditions extrêmes.
8. Par temps très chaud, on peut ajouter 5 % de Permahyd® Hi-TEC 1053 Blend in Additive Retarder à l'additif de fusion. Sinon, on peut ajouter 5 % de VE Water 6000 à l'additif de fusion par temps chaud et sec.

Couleurs nacrées tricouches :

1. Appliquer Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (couleur de fond) de façon à recouvrir toute la surface, en faisant légèrement chevaucher la couche sur le fini d'origine. Laisser le temps à la couche de fond de s'évaporer.
2. Appliquer 1 ½ -2 couches de couleur de fond prête à l'emploi Permahyd® Hi-TEC Base Coat 480 (couleur de la couche intermédiaire) en chevauchant légèrement cette surface et en décalant chaque couche, sans temps d'évaporation, de façon à obtenir le contretypage du fini d'origine.

Couleurs ultra-métalliques (toute formule dont les composants couleur contiennent 50 % ou plus de paillettes métalliques, en excluant le composant A du système ou le composant B du système) :

Mélanger la couche de fond non diluée comme suit : 4 parties de couche de fond pour 1 partie de Permahyd® Hi-TEC 1050 Blender. Diluer ensuite de 25 % avec Hi-TEC® W T Additive Special Reducer 6052 ou Hi-TEC WT Additive High Humidity Reducer 6053. Consulter le tableau de sélection du diluant ci-dessus. Utilisez ce mélange pour toute la réparation.

1. Appliquer 1-1 ½ couche de fusionneur 1050 ou 1051 à 22-26 lb/po2. Il est possible d'ajouter jusqu'à 10 % de Hi-TEC® WT Additive 6050, Hi-TEC® WT Additive Special Reducer 6052 ou Hi-TEC W T Additive High Humidity Reducer 6053 par temps chaud. Consulter les tableaux de sélection du diluant et de l'additif de fusionneur ci-dessus.
2. Appliquer le fusionneur sur le panneau complet sauf la zone du surfaçant. Pulvériser à une distance de 10-15 cm (4-6 po) par coups rapides. Commencer par le bas du panneau en allant vers le haut puis redescendez.
3. Ne laisser pas le fusionneur 1050 ou 1051 s'évaporer.

Fusion de la couche de fond

Appliquer d'abord la couleur sur la surface fusionnée, en utilisant 3 couches de contrôle, à une distance de 25-35 cm (10-14 po) du panneau. Régler la pression à 26-28 lb/po2 et faites chevaucher les couches de 75 % sur toute la surface à réparer.

-
1. Appliquer de l'extérieur vers l'intérieur. La première couche couvrira la plus grande surface et chaque couche subséquente couvrira une surface moindre que la précédente. Une «torsion du poignet» aide à dégrader la couleur.
 2. Une fusion en diagonale aide à produire la réparation la plus invisible.
 3. Appliquer la couleur sur la zone du surfaçant (la zone à réparer) en 1 ½ couche. (1 couche pleinement chargée à une distance de 15-20 cm (6-10 po), suivie d'une couche d'orientation à 30 cm (12 po) de distance – humidité plus élevée = plus grande distance)
 4. Assurer un chevauchement des couches d'au moins 75 % durant tout le processus.

Pour plus de renseignements sur le matériel de pulvérisation, veuillez consulter la fiche technique no 905.1. Des renseignements sur le nettoyage de l'équipement et la gestion des déchets se trouvent dans les fiches techniques no 905.0 et no 905.2 respectivement.



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Sans poussière: 20 à 30 minutes à 68°F/ 20°C

SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ

10 minutes à 140°F / 60°C, température du métal. Laissez refroidir pendant 10-15 minutes.

SÉCHAGE INFRA-ROUGE

Onde IR moyenne : Environ 4 minutes
 Onde IR courte : Environ 3 minutes
 Période de refroidissement : Environ 5 minutes



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

WT)

Catégorie de revêtement : Revêtement de couleur (solide avec 20 % d'additif spécial

Teneur max. en COV (TE) : 69 g/l; 0,6 lb/gallon
 Teneur max. en COV (ME) : 236 g/l; 2,0 lb/gallon
 Poids moyen d'un gallon : 1086 g/l; 9,0 lb/gallon
 Teneur moyenne en composés volatils, pds (%) : 75,3 %
 Teneur moyenne en eau, pds : 68,7 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, pds (%) : 0,9 %
 Teneur moyenne en eau, vol. (%) : 74,0 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, vol. (%) : 1,2 %

Catégorie de revêtement : Revêtement de couleur (avec effet avec 30 % d'additif spécial WT)

Teneur max. en COV (TE) : 132 g/l; 1,1 lb/gallon
 Teneur max. en COV (ME) : 416 g/l; 3,5 lb/gallon
 Poids moyen d'un gallon : 1031 g/l; 8,6 lb/gallon
 Teneur moyenne en composés volatils, pds (%) : 80,1 %
 Teneur moyenne en eau, pds : 70,1 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, pds (%) : 1,2 %
 Teneur moyenne en eau, vol. (%) : 72,1 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, vol. (%) : 1,5 %

Catégorie de revêtement : Revêtement de couleur (à multiples étapes, 10 % de 3080 / 20 % d'additif WT)

Teneur max. en COV (TE) : 89 g/l; 0,7 lb/gallon
 Teneur max. en COV (ME) : 259 g/l; 2,2 lb/gallon
 Poids moyen d'un gallon : 1086 g/l; 9,1 lb/gallon
 Teneur moyenne en composés volatils, pds (%) : 71,6 %
 Teneur moyenne en eau, pds : 63,7 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, pds (%) : 1,1 %
 Teneur moyenne en eau, vol. (%) : 68,3 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, vol. (%) : 1,1 %

Catégorie de revêtement : Revêtement de couleur (à multiples étapes, 10 % de 3080 / 30 % d'additif WT)

Teneur max. en COV (TE) : 146 g/l; 1,2 lb/gallon
 Teneur max. en COV (ME) : 397 g/l; 3,3 lb/gallon
 Poids moyen d'un gallon : 1083 g/l; 8,6 lb/gallon
 Teneur moyenne en composés volatils, pds (%) : 76,3 %
 Teneur moyenne en eau, pds : 64,9 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, pds (%) : 1,1 %
 Teneur moyenne en eau, vol. (%) : 67,0 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, vol. (%) : 1,1 %

Catégorie de revêtement : Revêtement de fini uniforme (fusion des couleurs avec effet, 30 % d'additif WT)

Teneur max. en COV (TE) : 360 g/l; 3,0 lb/gallon
 Teneur max. en COV (ME) : 493 g/l; 4,1 lb/gallon
 Poids moyen d'un gallon : 1036,8 g/l; 8,6 lb/gallon
 Teneur moyenne en composés volatils, pds (%) : 61,4 %
 Teneur moyenne en eau, pds : 26,3 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, pds (%) : 0,3 %
 Teneur moyenne en eau, vol. (%) : 26,6 %
 Teneur moyenne, solvants exemptés, vol. (%) : 0,4 %

Couverture théorique :

Épaisseurs de feuil recommandées		Couverture selon le feuil
recommandé Solides	1,0 – 1,5 mil	300-500 pi ²
par gallon		
Nacrées	0,5 – 0,8 mil	400-600 pi ² par gallon
Métalliques	0,4 – 0,6 mil	450-650 pi ² par gallon

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-épurateur 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: août 2015