

TA875 생산성 블랜딩 신너

제품 개요

TA875 블랜딩 신너는 부분적인 판넬 작업시 2액형 탑코트, 투명 ,2액형 웻온웻 프라이머 블랜딩 용으로 개발된 제품. 도막에 부드럽게 침투되어 상도의 폴리싱 작업시간을 최소화시키고 단축시킬 수 있다. TA875 에어로졸의 경우, 빠른 후레쉬 시간으로 블랜딩 공정 중 엣지 부분에 우수한 결과를 도출시킨다.

배합비



스프레이건 셋업



	NOZZLE (MM)	AIR PRESSURE (BAR / PSI)
HVLP	-	-
HE	-	-

적용 방법



2페이지 참조.

후레쉬 및 건조시간



AIR DRY 20°C / 68°F		FORCED DRY 60°C / 140°F	
Flash off	-	Flash off	-
Dust free	-	Dust free	-
Dry to handle	-	Dry to handle	-
Dry to tape	-	Dry to tape	-
Dry to sand	-	Dry to sand	-
Dry to polish	-	Dry to polish	-

소재



청결히 소재준비를 잘 하여 상도 또는투명을 적용할것.

가사 시간



부속품



첨가제



표면처리 준비



블랜딩 해야 할 부위에 TD20 실리콘리무버로 철저히 크리닝 작업후 P2000-3000 샌딩작업. 그다음 TD20으로 탈지작업 후 철판을 맨손으로 만지지말 것 (오염)

전차 마스킹 작업은 필수



NEXT LAYER



물성표

EU 규정					
VOC Code		2004/42/IIB(e)(840)723			
Product sub category (according directive 2004/42/ EC) and max VOC content (ISO 11890-1/2) of the ready to use product.		IIB/e. Special finishes - All types. EU limit values: 840 g/l. (2007). EU규정 840g/l (2007)			
화학베이스	유기용제 믹스				
Physical Properties	Viscosity (RTS)	-			
	비중(kg/l)	0,714			
	인화점	-41 °C			
	% 부피고형분함량	0,2			
	Economy	-			
		-			
	광택도	고광택			
	Colour	-			

The data on this sheet represent typical values. Since application variables are a major factor in product performance, this information should serve only as a general guide. Valspar assumes no obligation or liability for use of this information. Unless valspar agrees otherwise in writing, valspar makes no warranties, express or implied, and disclaims all implied warranties including warranties of merchantability or fitness for a particular use or freedom from patent infringement. Valspar will not be liable for any special, incidental or consequential damages. Your only remedy for any defect in this product is the replacement of the defective product, or a refund of its purchase price, at our option. © 2012 The Valspar Corporation. All rights reserved.





TA875 블랜딩 신너

개요

옥토랄 TA875 블랭딩 신너로 작업할 때 클리어 코트 엣지등은 베이스코트를 도포, 건조시킨 후 바로 아래 과정을 따라주세요.

TA875 블랜딩신너와 투명을 사용한 작업공정



1 단계



적 용 첫 번째 투명층은 베이스코트 영역 위에 적용. P400 및/또는 P500 스크래치 패턴을 약간 넘어 마무리

2 단계



TA875로 투명 코팅 전체 가장자리를 완전히 웻상태로 스프레이. (P2000/P3000 스커프 패드 사용). 투명을 두번째 도포한 후에는 플래시 할 필요없슴.

3 단계



2단계를 반복적용

완벽한 엣지부분 블랜딩을위해 P2000/ P3000 스커프 패드를 가볍게적용

4 단계



(필요시) 3단계 반복 적용

가볍게 P2000/P3000 스커프 패드 사용 마무리

5 단계



건조시간

다음 단계 이동 전 투명이 완벽하게건조되고 쿨링이 되 었는지 확인.

6 단계



폴리싱(광택작업)

협소한 부위 광택작업은 컴파운드 및 극세사로 간략히진행, 넓은 부위는 광택기 사용추천.



TA875 **블랜딩신너**

보호장구

반드시 착용후 작업할 것



기타 세부사항은 MSDS 참조.

https://sds.octoral.com/en/octoral/choose_localization

세초



건크리너



미개봉시 최소 5년 (10°C - 30°C)



NOTES