

Informace o výrobku

Popis výrobku:

Výrobek PB500 je dvousložkový průhledný polyuretanový nebroušený uzavírací lak a používá se pro zvýšení přilnavosti povrchu průmyslových OEM a při vytvrzování vrchních nátěrů. Lak PB500 lze tónovat až do objemu 20 % barevnými tonery VIM dle CRS a lze jej použít jako základový nátěr/lak aplikovaný metodou „wet on wet“ (mokrá na mokrou). Výrobek splňuje požadavky platné evropské legislativy týkající se těkavých látek <540 g/l (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l). Do laku lze přimíchat mnoho druhů ředidel (RS603 až RS609) a dosáhnout tak optimálních vlastností laku pro nanášení při dané okolní teplotě vzhledem k velikosti lakované plochy.

Příprava:

Více informací naleznete v Technických údajích (TI) v části Podklady a příprava v Systému výběru barevných odstínů (CRS) nebo na webových stránkách www.valsparindustrialmix.com.

Podklady: Lakované kovové předměty s dobrou přilnavostí, povrchy opatřené epoxidovým nátěrem A základovým nátěrem, povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené/tvrzené originální a tvrzené povrchové úpravy.

Pozor: Neznámé podklady (lakované plochy , jako akrylátové materiály, práškové barvy) proveďte test přilnavosti a test na odolnost proti rozpouštědlům... specially be careful with 1K coatings about wrinkling.

Lakované povrchy: zabroušení P280 – P360 (pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír) nebo velmi jemná/ultra jemná brusná houba Scotch-Brite.

Čištění: Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími prostředky. U povrchů se zbytky původního nátěru použijte rozpouštědlo/odmašťovač AD690.

Popis materiálu: PB500

Metoda aplikace	Minimální DFT μm	Maximální DFT μm	Minimální WFT μm	Maximální WFT μm^*
Stříkácké zařízení	20 μm	40 μm	30 μm	55 μm

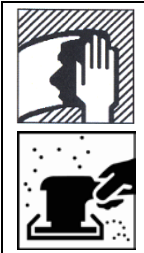




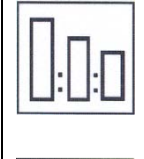






* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení času vytvrzování






Vrchní nátěr: Přelakujte některým z polyuretanových vrchních nátěrů značky Valspar Industrial Mix: Polyuretanový vrchní nátěr TB500/520 / DTM 510/511/512/TW518/TY518
 Podrobnější informace naleznete v Technickém listu Tx5xx.

Fyzikální vlastnosti:

Chemický základ	Polyuretan
Hustota (kg/l)	1.368 (Pojivo)
Objemový obsah pevných látek (%)	58,5%
Hmotnostní obsah pevných látek (%)	74,0%
Bod vzplanutí	31,0°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	cca 2-3 hodiny
Doba použitelnosti	min. 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřeném obalu
Vydatnost (m ²)	cca 8,5 m ² 40 μm (DFT)
Lesk	Pololesk mat
Barevné aditivum	Průhledné pojivo
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/l viz CRS (VOC:2004/42/IIB(c)540g/l)
Teplota zpracování	+10°C až po max. +40°C, max. vlhkost 85%

Údaje o aplikaci

	Příprava/ Čištění:	Všechny povrchy musí být řádně obroušeny a očištěny Lakované povrchy: P280 – P360 Odmašťovač: rozpouštědlo/odmašťovač AD690 (lakované povrchy) Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly	
	Manipulace:	Příprava nátěru: 1. Rozmíchejte pojivo do homogenní hmoty 2. Přidejte barevné tonery 3. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot)	Před použitím/aplikací: 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot) 2. Přidejte tužidlo a ředidlo 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchacího pravitka nebo (pneumatického) míchadla
	Průhledný nátěr:	Pojivo pro polyuretanové základové nátěry DTM PB500 tónovatelné	100 dílů
	Mísící poměr pro barevný toner: (Objemově)	Pojivo pro polyuretanové základové nátěry DTM PB500 tónovatelné CT řada VIM barevných tonerů	80 dílů 20 dílů
	Pro uživatele míchacích strojů:	Směšovací předpis viz VIM CRS	(Hmotnostně)
	Mísící poměr pro tužidlo a ředidlo (oba typy nátěrů): (Objemově)	Polyuretanový základový nátěr DTM PB500 AU500 PU tužidlo RS603 Univerzální ředidlo rychlé nebo RS605 Univerzální ředidlo střední nebo RS607 Univerzální ředidlo pomalé nebo RS609 Univerzální ředidlo velmi pomalé	8 dílů 1 díl přidejte 25 – 35%
	Urychlení procesu vysychání:	AA600 Urychlovač	+ 3 – 5%
	Míchací pravitko:	Použijte míchací pravitko M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) nebo M6 Univerzální pravitko cm (74-206 standard) / M7 (74-207 velké)	
	Viskozita: 18 – 22 sec. (DIN4/20°C)		
	Spádové nebo nasávací pistole: Trysková sada Vysokotlaká Středotlaká HVLP (nízkotlaká) Airless/Airmix Tlaková nádoba	1,3 – 1,4 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) maximum Nedoporučujeme 1,0 – 1,2 mm	
	Aplikace: Tloušťka vrstvy:	1 plný nástřik 20 – 40 μm (DFT)	
	Čištění: (Informujte se o místních předpisech!)	Univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo jiné vhodné rozpouštědlo	

	<p>Schnutí na vzduchu při 20°C:</p> <p>Nucené sušení:</p>	<p>Bezprašnost: 25 – 30 minut Suché: 2 – 4 hodin</p> <p>Nedoporučujeme</p>
	<p>Vysychání pomocí IČ:</p>	<p>Nedoporučujeme</p>
	<p>Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použít respirátor s přívodem čerstvého vzduchu).</p>	
	<p>Přelakovatelný (polyuretanovým vrchním nátěrem):</p> <p>po 45 minutách/20°C</p>	<p>TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (Viz Technický list)</p> <p>Po 24 hodinách: Nezbytné broušení (P280-P360 nebo brusnou houbou Scotch-Brite)</p>
	<p>Bezpečnostní opatření: Při aplikaci je třeba dodržovat všechna zdravotní a bezpečnostní opatření týkající se používání a manipulace s nátěrovými hmotami, např. stávající předpisy vydané profesními sdruženími v chemickém průmyslu. Pro informace o bezpečnosti a ochraně zdraví viz Bezpečnostní list (BL). Informace jsou také k dispozici na našich webových stránkách: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Poznámka: Uvedené výrobky jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům a týkající se používání našich výrobků, nejsou závazná a neposkytují důvody pro sekundární povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Poskytnuté technické informace jsou přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Tato doporučení však nevyklučují to, aby si zákazník samostatně ověřil, zda naše výrobky jsou vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěrového systému značně závisí na důkladné přípravě povrchu. Naše jednotné podmínky dodávky a platby nadále platí.</p> <p>S vydáním tohoto Technického listu dochází k zneplatnění všech předchozích verzí Technického listu týkajících se tohoto výrobku.</p>	