

## Informace o výrobku

### Popis výrobku:

Syntetický vrchní nátěr TB300 s vysokým leskem s 80% pojiva + 20% barevného toneru, nebo se 70% pojiva + 30% barevného toneru (u špatně krycích odstínů) s vynikajícím vzhledem povrchu. Výrobek je vyvinutý pro nátěry strojů, průmyslového lakování v OEM a pro opravárenství, jeho aplikace je snadná a doba vytvrzení na vzduchu i při nuceném sušení velmi krátká. Všechny barevné tonery jsou na bázi chromanu a neobsahují olovo.

### 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](http://www.valsparindustrialmix.com).

#### Podklady:

Interiér: Železo, ocel, litina, pozinkovaná ocel, hliník a sklolaminát.  
Exteriér: U kovových podkladů použijte epoxidový základový nátěr FP400/401 nebo syntetický základový nátěr FP300/PB300  
Další: Povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené/tvrzené originální a tvrzené povrchové úpravy.

Železo/ocel: Doporučujeme provést otryskání ocelovou drtí nebo suchým broušením P80 - P180  
Hliník: P180 – P240  
Galvanizované: Doporučeno tryskání  
Lakované povrchy: P280 – P360 (pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír)

**Čištění:** Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími prostředky. U kovového podkladu použijte univerzální ředidlo RS605/607/609 a u lakovaných povrchů rozpouštědlo/odmašťovač AD690.

### Popis materiálu: Syntetický vrchní nátěr TB300

Metoda aplikace	Lakovací zařízení kromě Airless a Airmix			
Stříkací zařízení	Minimální DFT $\mu\text{m}$	Maximální DFT $\mu\text{m}$	Minimální WFT $\mu\text{m}$	Maximální WFT $\mu\text{m}^*$
	40 $\mu\text{m}$	50 $\mu\text{m}$	83.5 $\mu\text{m}$	104.4 $\mu\text{m}$

\* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení času vytvrzování

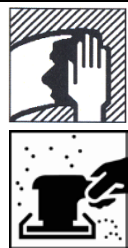


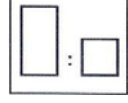





**Přísady:** Výrobek lze míchat s matovací přísadou AD300 (Technický list: AD300/xx) a se syntetickou přísadou pro vysokou vrstvu AD309 (Technický list: AD309/xx).





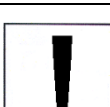
**Poznámka:** Lze rovněž použít ředidlo RS300 nebo syntetický aktivátor AS300. V případě použití syntetického aktivátoru AS300 zlepšíte vytvrzení a chemickou odolnost povrchu.

### Fyzikální vlastnosti:

Chemický základ	Syntetický
Hustota (kg/l)	0,947 (Pojivo)
Objemový obsah pevných látek (%)	47,9%
Hmotnostní obsah pevných látek (%)	54,0%
Bod vzplanutí	29,0°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	cca 24 hodiny (jednosložkový výrobek)
Doba použitelnosti	min. 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřeném obalu
Vydatnost (m <sup>2</sup> )	cca 9,5 – 10 m <sup>2</sup> 40 $\mu\text{m}$ (DFT)
Lesk	Vysoký lesk >80GU/60°
Barevné aditivum	Průhledné pojivo
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/l viz CRS (VOC:2004/42/IIB(d)420g/l)
Teplota zpracování	+10°C až po max. +40°C, max. vlhkost 85%

### Údaje o aplikaci

	<b>Příprava/ Čištění:</b>	<b>Všechny povrchy musí být řádně otryskány ocelovou drtí nebo zabroušeny a očištěny</b> - Abrazivní tryskání dle EN ISO 12944, část 4 (Sa 2,5) s rovnoměrným profilem brusiva v rozmezí 20 až 50 µm. Suché broušení (ocel): P80 – P180 Hliník: P180 – P240 Galvanizované: Doporučeno tryskání Lakované povrchy: P240 – P320 Čištění: RS605/607/609 (kovové povrchy) nebo rozpouštědlo/odmašťovač AD690 (lakované povrchy) Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olej, mazadly		
	<b>Manipulace:</b>	<b>Příprava nátěru:</b> 1. Rozmíchejte pojivo do homogenní hmoty 2. Přidejte barevné tonery 3. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot)	<b>Před použitím/aplikací:</b> 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot) 2. Přidejte tužidlo a ředidlo 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchacího pravítka nebo (pneumatického) míchadla	
	<b>Mísící poměr s barevným tonerem a syntetickým tužidlem:</b> (Objemově)	<b>Pojivo</b> pro syntetický vrchní nátěr TB300 CT řada VIM barevných tonerů Syntetické tužidlo AA300	80 dílů 20 dílů nebo 3 díly (3%)	70 dílů 30 dílů 3 díly (3%)
Pro uživatele míchacích strojů:	Mísící receptura viz VIM CRS		(váhově)	
	<b>Mísící poměr s ředidlem:</b> (4:1 – Objemově)	Syntetický vrchní nátěr TB300 Syntetické ředidlo RS300	100 dílů max. 30 dílů	
Alternativa:	<b>Mísící poměr s tužidlem a ředidlem:</b> (4:1 max. 10%)	Syntetický vrchní nátěr TB300 Syntetické tužidlo AS300 Syntetické ředidlo RS300	100 dílů max. 25 dílů přidejte max. 10%	
	<b>Míchací pravítko:</b>	Použijte míchací pravítko <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) nebo <b>M6 Univerzální pravítko cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 velké)		
	<b>Viskozita:</b> 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	<b>Spádové nebo nasávací pistole:</b> Trysková sada Vysokotlaká Středotlaká HVLP (nízkotlaká) Airless/Airmix Tlaková nádoba	1,3 – 1,6 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 – 1,5 mm		
	<b>Aplikace:</b> <b>Tloušťka vrstvy:</b>	1 uzavřený nástřik následovaný 1 plným nástřikem (doporučená tloušťka 40 – 50µm)		
	<b>Mezi jednotlivými nástřiky při 20°C:</b>	5 – 10 minut		
<b>Před vypalováním při 20°C:</b>	10 minut			

	<b>Čištění:</b> (Informujte se o místních předpisech!)	Syntetické ředidlo RS300 nebo univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo jiné vhodné rozpouštědlo
	<b>Schnutí na vzduchu při 20°C:</b>  <b>Nucené sušení:</b>	<b>Bezprašnost:</b> 20 – 30 minut <b>K montáži:</b> 3 – 5 hodin <b>Suché:</b> 16 – 24 hodin  30 minut, teplota předmětu 60°C
	<b>Vysychání pomocí IČ:</b>	10 – 15 minut (Teplota povrchu nesmí překročit 90°C)
	<b>Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použít respirátor s přívodem čerstvého vzduchu).</b>	
	<b>Bezpečnostní opatření:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a>	
	<b>Poznámka:</b> 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.	
	S vydáním tohoto Technického listu dochází k zneplatnění všech předchozích verzí Technického listu týkajících se tohoto výrobku.	