

Informace o produktu

Popis produktu:

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM High Gloss – Bílý 8:1 je dvousložkový polyuretanový vrchní nátěr k použití přímo na kov, s výjimkou podkladů z hliníku a galvanizované oceli. Tato vrchní vrstva obsahuje speciální pigmenty, které zlepšují ochranu proti korozi. Pro vyšší antikorozi odolnost doporučujeme použít nejdříve epoxidový základní nátěr. TW518 obsahuje nejvyšší možné množství bílých pigmentů, díky kterým má vynikající vydatnost, rychle se s ním pracuje a výrobní doba i spotřeba jsou nízké. Lze ho použít jako přímý vrchní nátěr nebo jako 95 % bílého pojiva a 5 % barevného toneru pro vytvoření bílé barvy v CRS. TW518 je speciálně vyvinutý pro použití v lehkém průmyslu s výbornými vlastnostmi nuceného schnutí a schnutí na vzduchu. Barevné tonery neobsahují chromáty ani olovo a poskytují vynikající ochranu proti UV záření.

| | |
|-----------------------------|--|
| Podklady: | Železo, ocel, nerezová ocel (otryskaná), litina, galvanizovaná ocel se základním nátěrem, hliník se základním nátěrem, plast zpevněný skelným vláknem. |
| Možnosti základního nátěru: | FP400/401 nebo FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Primer Zinc rich, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 HS Surfacer, FP620 1K Wash primer a FP600 Plastic Primer (nahleďte do technického listu FP600 TDS ohledně seznamu doporučených plastových podkladů). |
| Další: | Zdrsněné lakované povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené. |
| Železo/ocel: | Doporučuje se abrazivní otryskání nebo suché pískování P80 – P180, broušení orbitální bruskou 5 mm. |
| Hliník: | Protože existuje celá škála typů hliníku, doporučujeme použít na hliník před aplikací tohoto vrchního nátěru doporučené základní nátěry pro lepší přilnavost a ochranu proti korozi. Ohledně správné přípravy hliníkového podkladu postupujte podle kroků popsanych v technických informacích týkajících se hliníku. Doporučení pro brouše hliníku: P80 – P180* |
| Galvanizovaný povrch: | Ohledně správné přípravy zinkového podkladu postupujte podle kroků popsanych v technických informacích týkajících se galvanizované oceli. (Doporučujeme abrazivní kartáčování) |
| Povrchové nátěry: | P180-P320 (Pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír, abyste zajistili správný stupeň obroušení. (Doporučujeme abrazivní kartáčování) |
| Nerezová ocel: | Otryskání následované nátěrem pomocí VIM Epoxy Primer. |
| Povrchové nátěry: | P280 – P360 (Kontrolujte a měňte smirkový papír pravidelně podle potřeby.) |
| Čištění: | Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími činidly nebo nesprávně použitými odmašťovacími prostředky. Pokud jsou odmašťovací prostředky použity nesprávně, mohou zanechat zbytky. Použijte odmašťovač VIM AD690 Solvent Degreaser pro všechny podklady a nátěry v souladu s technickými listy. |

Příprava podkladu: Abrazivní tryskání dle EN ISO 12944, část 4 (ISO, Sa 2,5) s rovnoměrným profilem abrasiva v rozmezí 20 až 50 µm. Více informací naleznete v technických informacích o podkladu (TI-G-09 v kapitole 3, Purple rámeček) nebo o přípravě, nebo též na webových stránkách www.valsparindustrialmix.com.

*V oblastech lehkého průmyslu a CT se používá při výrobě mnoho různých typů hliníku. Vzhledem k tomu je nezbytné za účelem vytvoření ideálního procesu nátěru podklad dobře obrousit a očistit. Pokud si nejste jisti správným způsobem anebo materiálem, obraťte se na místního technického poradce.

Popis materiálu: TW518

| Aplikační metoda | Minimální DFT µm | Maximální DFT µm | Minimální WFT µm | Maximální WFT µm * |
|-------------------------------------|------------------|------------------|------------------|--------------------|
| Běžné lakování (bez airless/airmix) | 50 µm | 80 µm | 70 µm | 120 µm |

* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení doby odtěkání a schnutí.

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss

TW518 / CZ





Další nátěr: Lze přelakovat prostředkem CC700 Clear Coat Anti Graffiti (viz technický list).



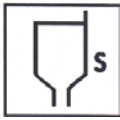


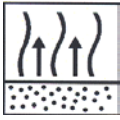


Přísady: volitelně - jemná/hrubá strukturovací přísada additive AD601/AD602 (viz technické listy AD600/601/602).





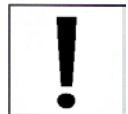
Fyzikální vlastnosti

| | |
|-----------------------------------|--|
| Chemická báze | Polyuretan |
| Hustota (kg/l) | 1 548 (pojivo) |
| Objem pevných látek (%) | 64,7.9 % |
| Hmotnost pevných látek (%) | 80,1 % |
| Bod vznícení | 28°C |
| Doba zpracovatelnosti (+20°C) | Přibližně 1 - 2 hodiny |
| Skladovatelnost | Minimálně 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřených plechovkách. |
| Vydatnost (m ²) | Přibližně 8,5 m ² 40 µm (DFT) |
| Úroveň lesku | Vysoký lesk >90 GU/60° |
| Barva | Vrchní nátěr/pojivo bílé |
| Teplotní stabilita | Sušení teplem až do 140°C |
| Těkavé organické sloučeniny (g/l) | Max. 490g/l viz CRS (Těkavé organické sloučeniny: 2004/42/IIB(d)420g/l) |
| Teplota zpracování | +10 °C až +40 °C, maximální vlhkost 85% |

Aplikační údaje:

| | | | | |
|--|--|--|---|---|
|  | Příprava: | Všechny povrchy musí být očištěny otryskáním nebo pískem. Otryskání podle EN ISO 12944, část 4 (SA 2½) s jednotným profilem abraziva 20 – 50 µm. | | |
| |  | Čištění: | <p>Suché broušení Ocel : P80-P180 Zdrsněné lakované povrchy odolné vůči rozpouštědlům: P240-P320</p> <p>Pouze hliník a galvanizovaný podklad se základním nátěrem (viz technické informace týkající se podkladu a přípravy nebo technický list základního nátěru)</p> <p>Odmašťovač AD690 Solvent Degreaser Povrch musí být suchý a bez jakéhokoliv znečištění, například bez oleje a maziv.</p> | |
|  | | Zacházení: | <p>Příprava barvy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rozmíchejte pojivo do homogenní hmoty. 2. Přidejte barevné tonery. 3. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/ míchadlo nátěrových hmot) | <p>Před použitím/nástřikem:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/mechanicky). 2. Přidejte tužidlo a ředidlo. 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchací tyče nebo (pneumatického) míchadla |
|  | Směšovací poměr s barevným tonerem: (Podle objemu) | TW518 PU Topcoat/Binder DTM High gloss | 100 dílů | 95 dílů |
| | Pro uživatele míchacích zařízení: | CT řada VIM barevných tonerů | (přímo) nebo | 5 dílů |
| | | Směšovací receptura viz VIM CRS | (Hmotnostně) | |

| | | | |
|--|---|---|--|
|  | Míchací pravítko: | Použijte míchací pravítko M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) nebo M6 univerzální cm-pravítko (74-206 standardní) / M7 (74-207 velké) | |
|  | Směšovací poměr s tužidlem a ředidlem (Podle objemu) | TW518 PU High Opacity Topcoat DTM Tužidlo AU500 PU Activator Ředidlo RS603 Universal Reducer Fast nebo Ředidlo RS605 Universal Reducer Medium nebo Ředidlo RS607 Universal Reducer Slow nebo Ředidlo RS609 Universal Reducer Ultra Slow | 8 dílů 1 díl přidat maximálně 25% |
| | Rychlejší proces schnutí: | Urychlovač schnutí AA600 (po přidání tužidla a ředidla) | + max. 3% |
|  | Viskozita: 20 – 26 sek. (DIN4/20°C) | | |
|  | Spádové nebo nasávací pistole: Sada trysek Stříkácí pistole vysokotlaká Stříkácí pistole nízkotlaká HVLP (tlak na výstupu vzduchu) Airless/Airmix Tlaková nádoba | 1,4 – 1,8 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) maximum Nedoporučuje se 1,0 – 1,5 mm | |
|  | Aplikace: Tloušťka vrstvy: (doporučuje se 50 – 80 µm) | Možnost 1: poloviční vrstva následovaná jednou plnou vrstvou 40 – 60 µm (DFT) | Možnost 2: poloviční vrstva následovaná dvěma plnými vrstvami 60 – 80 µm (DFT) |
|  | Mezi jednotlivými vrstvami při 20 °C: Před sušením při teplotě 20 °C: | 5 minut 10 minut | 5 – 10 minut 10 minut |
|  | Čištění: (Ověřte místní předpisy!) | Universální ředidlo RS605/607/609 Pistolový čistič (rozpouštědlo) | |
|  | Schnutí na vzduchu při 20 °C: Proti prachu: Schnutí k montáži: Schnutí: | Bez urychlovače AA600 Accelerator 2 - 3 hodiny 6 - 9 hodiny 24 hodiny | S urychlovačem AA600 Accelerator 1 - 2 hodiny 3 - 5 hodiny Přes noc |
| | Nucené schnutí: | 30 - 40 minut (teplota objektu 60 - 70°C) | |

| | | |
|---|--|---|
|  | Schnutí pomocí infračervených vln: | 15 - 20 minut, ohledně vzdálenosti postupujte podle pokynů výrobce infračerveného zařízení) (Díl nesmí přesáhnout 90 °C). |
|  | Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučuje se respirátor s přívodem vzduchu). | |
|  | Možnost dalšího nátěru: | CC700 Clear Coat Anti-Graffiti (viz technický list) Další nátěr: 1 hodina - 12 hodin při 20°C. Je potřeba přebrousit šedým brusným vliesem po 12 hodinách + dalších 12 hodin schnutí pro správný efekt broušení. |
|  | Leštění: | Prach a malé nedokonalosti lze vyleštit po uplynutí uvedených dob schnutí nebo po plném vysušení při teplotě objektu 60°C a jeho ochlazení na teplotu prostředí. Před leštěním se ujistěte, že je podklad dobře ošetřen. Postupujte podle pokynů výrobce leštidla. |
|  | <p>Bezpečnostní opatření: Při aplikaci je třeba dodržovat všechna opatření ochrany zdraví a bezpečnosti týkající se používání a manipulace nátěrových hmot, například stávající předpisy vydané obchodními sdruženími v chemickém průmyslu. Ohledně informací o zdraví a bezpečnosti nahlédněte do Material Safety Datasheet (MSDS). Informace jsou rovněž dostupné na našem webu: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Poznámka: Uvedené produkty jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení o použití našich produktů poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům nejsou závazná a nedávají žádné důvody pro druhotné povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Poskytnuté technické informace jsou přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Tato doporučení nicméně neosvobozují zákazníka od odpovědnosti ověřit, zda jsou naše produkty vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěrového systému značně závisí na důkladné přípravě podkladu. Naše jednotné podmínky dodávky a platby nadále platí.</p> <p>Publikováním tohoto technického listu ztrácí všechny předchozí verze týkající se tohoto produktu platnost.</p> | |