

## Produkt Informationen

### Produkt Beschreibung:

PB300 ist ein 1K Synthetik Primer DTM (direct to metal – direkt auf Metall) der mit 20% VIM Mischtonern, laut Rezeptur eingefärbt wird. Der Primer hat hohe Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften, ist als „Nass in Nass“ Primer empfohlen und ist für Luft- und forcierte Trocknung geeignet.

### Vorbereitung:

Für weitere Informationen bitte die Technischen Informationen (TI) für Untergründe, Vorbehandlung im „Colour Retrieval System“ (CRS) oder auf unserer Webseite [www.valsparindustrialmix.com/emea/en/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/) beachten.

**Untergründe:** Stahl, Gusseisen, verzinkter Stahl, Aluminium, Glasfaser verstärkter Kunststoff (GfK)

Oder: Lösemittelfeste, tragfähige/gereinigte/geschliffene Original und ausgehärtete Lackuntergründe.

Eisen/Stahl: Geeignetes Strahlverfahren wird empfohlen oder mit exzentrischem Trockenschliff P80 – P180

Aluminium: P180 – P240

verzinkt: Sweep Strahlen wird empfohlen

Lackflächen: P240 – P320 (in regelmäßigen Abständen den Zustand des Schleifmediums prüfen ggf. wechseln)

**Reinigung:** Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen wie z.B. Korrosion, Walzhaut, Zunder, Öl, Fett usw. sein. Geeignete Reiniger wie RS605/607/609 Universal Verdüner für metallische Untergründe oder AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis für lackierte Oberflächen verwenden.

### Material/Produkt: PB300

Applikation Methode	Min. Trocken µm	Max. trocken µm	Min. Nass µm	Max. Nass µm *
Spray Auftrag	25µm	60µm	30µm	80µm

\* Höhere Schichtstärken sind möglich dadurch längere Trocknungszeiten und höheres Applikationsrisiko

### Überlackieren:




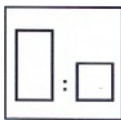




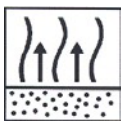
Folgende Decklacke aus dem VIM Sortiment werden empfohlen:  
 TB300 Synthetik Decklacke und ebenso in Verbindung AD300 Matt Additive,  
 TB330 Synthetik Decklackbinder Hochglanz / TB332 Matt oder TB350 Synthetik  
 Express Decklackbinder Hochglanz

Für weitere Informationen siehe technisches Datenblatt.

### Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Synthetic
Gewicht per Liter (kg/l)	1,455 (Binder)
Volumen Festkörper (%)	51,0%
Gewicht Festkörper (%)	72,0%
Flammpunkt	27°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 24 Stunden (1K Produkt)
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m <sup>2</sup> )	ca. 9.5 – 10m <sup>2</sup> (bei 40µm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Matt
Farbe	Grau-beige transparent (Binder)
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 120°C
VOC (g/l)	Max. 510g/l siehe CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis max. +40°C, max. Luftfeuchte (RLF) 85%

Anwendungshinweise:

	<p><b>Vorbereitung/Reinigung:</b></p>	<p><b>Alle Untergründe müssen sorgfältig gestrahlt, geschliffen und gereinigt sein!</b> Strahlverfahren nach EN ISO 12944, Teil 4 (SA 2.5) mit einer Rautiefe bis 30µm. Eisen/Stahl Trockenschliff: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Verzinkt: „sweepen“ wird empfohlen Altbeschichtungen: P240 – P360 Reiniger: RS605/607/609 Verdünner (Metallobjekte) oder AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis (Lackflächen)  Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.</p>	
	<p><b>Handhabung:</b></p>	<p><b>Farbzugabe:</b> 1. Binder muß gut aufgerührt werden 2. Farbtone zugeben 3. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab)</p>	<p><b>Vor Gebrauch:</b> 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 2. Verdünnung zugeben 3. Gut mechanisch mischen mit Pneumatik Rührer oder Messstab</p>
	<p><b>Mischen mit Farbtone:</b> (Nach Volumen) oder</p>	<p>PB300 Synthetik <b>Primer Binder</b> DTM (Färbbar) CT1xx VIM Mischlacke</p>	<p>80 Teile 20 Teile</p>
	<p><b>Mischungsverhältnis mit Verdünnung:</b> (Nach Volumen)</p>	<p>PB300 Synthetik <b>Primer</b> DTM (Tönprimer) RS300 Synthetik Verdünnung oder RS330 Verdünnung NC</p>	<p>100 Teile 15 – 30 Teile</p>
	<p><b>Messstab:</b></p>	<p>Bitte folgenden Messstab benutzen: <b>M2 4:1</b> (74-202 = 4:1/3:1) oder <b>M6 Universal cm-Messstab</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 large)</p>	
	<p><b>Viskosität:</b> 20 – 28 sek. (DIN4/20°C)</p>		
	<p><b>Applikationsverfahren:</b> Spritzdüse Lackierpistole “Hochdruck” “Reduzierter Druck” HVLP/LVLP (Luftkappendruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckpumpe</p>	<p>1.4 – 1.7 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Nicht empfohlen 1.0 – 1.5mm</p>	
	<p><b>Applikation:</b>  <b>Schichtstärke:</b> (empfohlen 40 – 80µm)</p>	<p><b>Option 1</b> 1 Spritzgang oder ½ + 1 Spritzgang 25 – 40µm (trocken)</p>	<p><b>Option 2:</b> 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 40 – 60µm (trocken)</p>
	<p><b>Zwischenablüften bei 20°C:</b>  <b>Endablüftung bei 20°C:</b></p>	<p>5 Minuten  10 Minuten</p>	<p>5 – 10 Minuten  10 Minuten</p>

	<b>Pistolenreinigung:</b> (Ländervorschriften beachten!)	RS300 Synthetik-, RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)
	<b>Lufttrocknung bei min. 20°C:</b>	<b>Staubfrei:</b> 20 – 30 Minuten <b>Trocken:</b> 6 – 8 Stunden
	<b>Ofentrocknung:</b>	30 Minuten/60°C Objekttemperatur
	<b>IR-Trocknung:</b>	10 – 12 Minuten (Die Objekttemperatur darf nicht höher als 90°C sein)
	<b>Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden, Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen.</b>	
	<b>Überlackierung:</b>  Nach min. 1 Std./20°C <40µm	TB300/TB300 + AD300/TB330/TB332/TB350 Synthetische Produkte  Nach 48 Stunden muss geschliffen werden (Schleifmatte...)
	<p><b>Vorsichtsmaßnahmen:</b> Während der Anwendung sind alle Sicherheits- und Gesundheits-Maßnahmen im Bezug auf die Verwendung und Handhabung von Beschichtungsmaterialien zu beachten z.B die bestehenden Vorschriften der Berufsgenossenschaften der chemischen Industrie. Weitere Informationen über „Gesundheit und Sicherheit“ entnehmen Sie bitte aus dem Sicherheitsdatenblatt (MSDS) oder über unsere Internetseite: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/">www.valsparindustrialmix.com/emea/en/</a></p> <p><b>Achtung:</b> Die empfohlenen Produkte sind nur für den professionellen Anwender und den professionellen Einsatz gedacht. Alle Empfehlungen in Wort und Schrift über die Verwendung über unserer Produkte an Kunden und Anwendern sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie entbinden den Käufer nicht davon unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Die Schutzdauer eines Beschichtungssystems hängt im Wesentlichen von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrunds ab. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.</p> <p>Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!</p>	