

Produkt Informationen

Produkt Beschreibung:

TB300 Synthetik Decklackbinder Hochglanz mit der Standardmischung 80% Binder – 20% Farbtone, optional 70% Binder – 30% Farbtone für eine höhere Deckkraft und exzellentem Aussehen. Für Maschinen, Industrie OEM und Reparatur für Luft- und Ofentrocknung entwickelt. Alle Mischtoner sind Chromat- und bleifrei und bieten einen hohen UV-Schutz.

Vorbereitung:

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

Untergründe:

Innenanwendung: Eisen/Stahl, Gusseisen, verzinkter Stahl, Aluminium und GfK.

Außenanwendung: Für Metalluntergrund muss FP300/PB300 Synthetik Primer oder FP400/401 Epoxy Primer verwendet werden.

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: P280 – P360 (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/Silikonentferner für lackierte Oberflächen verwenden.

Material/Produkt: TB300				
Applikation Methode	Min. Trocken μm	Max. trocken μm	Min. Nass μm	Max. Nass μm *
Spray application außer Airless/Airmix	40 μm	50 μm	83.5 μm	104.4 μm

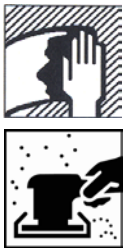


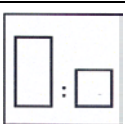




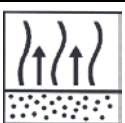
* Höhere Schichtstärken sind möglich dadurch längere Ablüft- und Trocknungszeiten ebenso höheres Applikationsrisiko.

Optional: Dieser Decklack kann als 1K und 2K mit AS300 Synthetik Härter verwendet werden, dadurch erhöht sich die Härte und die chemische Beständigkeit. Ebenso kann AD300 Mattpaste oder AD309 Dickschicht Additiv beigemischt werden (siehe tech. Datenblatt: AD300/AD309).

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Synthetic
Gewicht per Liter (kg/l)	0,947 (Binder)
Volumen Festkörper (%)	47,9%
Gewicht Festkörper (%)	54,0%
Flammpunkt	29°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 24 Stunden
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m ²)	ca. 9,5 – 10m ² (bei 40 μm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Hochglanz >80 GU/60°
Farbe	Transparent (Binder)
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/l siehe CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis max. +40°C, max. Luftfeuchte (RLF) 85%

Anwendungshinweise:

	Vorbereitung/ Reinigung:	Alle Untergründe müssen sorgfältig gestrahlt, geschliffen und gereinigt sein! Strahlverfahren nach EN ISO 12944, Teil 4 (SA 2.5) mit einer Rautiefe von 20 – 50µm. Eisen/Stahl Trockenschliff: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 verzinkt: „sweepen“ wird empfohlen Altbeschichtungen: P280 – P360 Reiniger: RS605/607/609 Verdünner (Metallobjekte) oder AD690 Silikonentferner (Lackflächen). Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.		
	Handhabung:	Farbzugabe: 1. Binder muß gut aufgerührt werden 2. Farbtoner zugeben 3. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab)	Vor Gebrauch: 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 2. Härter und Verdünnung zugeben 3. Gut mechanisch mischen mit Pneumatik Rührer oder Messstab	
	Mischen mit Farbtoner: (Nach Volumen) oder	TB300 Synthetik Decklackbinder CT1xx VIM Mischlacke AA300 Sikkativ (Trockenstoff)	80 Teile 20 Teile 3 Teile oder	70 Teile 30 Teile 3 Teile
Für Mischmaschinen-Kunden:		Laut Rezepturen in VIM CRS	(Nach Gewicht)	
	Mischungsverhältnis mit Verdünner: (Nach Volumen)	TB300 Synthetik Decklack Hochglanz RS300 Synthetik Verdünnung	100 Teile max. 30 Teile	
(Optional)	Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünner: (Nach Volumen)	TB300 Synthetik Decklack Hochglanz AS300 Synthetik Härter RS300 Synthetik Verdünnung	100 Teile max. 25 Teile max. 10%	
	Messstab:	Bitte folgenden Messstab benutzen: M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) oder M6 Universal cm-Messstab (74-206 standard) / M7 (74-207 large)		
	Viskosität: 18 – 24 sek. (DIN4/20°C)			
	Applikationsverfahren: Spritzdüse Lackierpistole "Hochdruck" "Reduzierter Druck" HVLP/LVLP (Luftkappendruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckumpe	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 Nicht empfohlen 1.0 – 1.5mm		
	Applikation:	1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang		
Schichtstärke:	40 – 60µm (trocken)			
	Zwischenablüften bei 20°C:	5 – 10 Minuten		
Endablüftung bei 20°C:	5 Minuten			

	Pistolenreinigung: (Ländervorschriften beachten!)	RS300 Synthetik-, RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)
	Lufttrocknung bei min. 20°C:	Staubfrei: 20 – 30 Minuten Griffest: 3 – 5 Stunden Trocken: 16 – 24 Stunden
	Ofentrocknung:	20 – 30 Minuten (60°C Objekttemperatur)
	IR-Trocknung:	10 – 15 Minuten (Die Objekttemperatur darf nicht höher als 90°C sein)
	Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden, Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen.	
	Polieren:	Staub- und Schmutzpartikel können nach der vollständigen Trocknung bearbeitet werden. Bei forcierter Trocknung sollte 1 Std. Abkühlzeit eingehalten werden. Vor dem Polieren ist sicherzustellen, dass die Beschichtung gut durchgetrocknet ist. Befolgen Sie bitte den Anweisungen des Poliermittel Herstellers.
	<p>Vorsichtsmaßnahmen: 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: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Achtung: 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>	