

Produkt Informationen

Produkt Beschreibung:

TB500 PU Decklackbinder Performance Hochglanz (mit 70% Binder – 30% Farbtone), ist ein 2-Komponenten High solid (HS), Polyurethan Decklack mit exzellentem Glanz und sehr gutem Verlauf. TB500 Decklack wurde speziell für OEM, Nutzfahrzeugbau und Reparaturarbeiten an Fahrzeugen, für Luft- und Ofentrocknung entwickelt. Alle Mischtoner sind Chromat- und bleifrei und bieten einen sehr hohen UV-Schutz. TB500 ist ein **VOC <420g/l Produkt**.

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/ beachten.

- Untergründe:** Oberflächen mit grundiertem Primer
Primer: FP400/401/440 Epoxy Primer, FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM und FP510/FP511 HS Surfacer.
Kunststoff: FP600 Plastik Primer verwenden (Haftprüfung wird empfohlen).
Lackoberfläche: Lösemittelfeste, tragfähige/gereinigte/geschliffene Original- und ausgehärtete Lackuntergründe.
Trockenschliff: P320 – P400
Nassschliff: P600 – P1000
Anmerkung: Wir empfehlen Trockenschleifmittel in Verbindung mit Exzenter einzusetzen und in regelmäßigen Abständen den Zustand des Schleifmediums prüfen ggf. wechseln.

- Reinigung:** Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen wie z.B. Öl, Fett usw. sein. Geeignete Reiniger wie AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis verwenden.

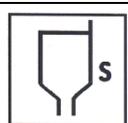
Material/Produkt: TB500				
Applikation Methode	Min. Trocken µm	Max. trocken µm	Min. Nass µm	Max. Nass µm *
Spray application außer Airless/Airmix	45µm	70µm	55µm	90µm

* Höhere Schichtstärken sind möglich dadurch längere Trocknungszeiten und höheres Applikationsrisiko

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Polyurethan
Gewicht per Liter (kg/l)	1,001 (Binder)
Volumen Festkörper (%)	53.2%
Gewicht Festkörper (%)	59.0%
Flammpunkt	28°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 1 – 2 Stunden
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m ²)	ca. 8.5m ² /L (bei 40µm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Hochglanz >90 GU/60°
Farbe	Transparent (Binder)
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 140°C
VOC (g/l)	Max. 420g/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 geschliffen und gereinigt sein! Trockenschliff: P320 – P400 (mit Exzenter) Nassschliff: P600 – P1000 Reiniger: AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein. z.B. Öl, Fett		
	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 Für Mischmaschinen-Kunden:	TB500 PU Decklackbinder Performance Hochglanz CT101 – CT142 VIM Mischlacke Laut Rezepturen im VIM CRS	70 Teile 30 Teile (Nach Gewicht)	
 	Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnern: (Nach Volumen)	TB500 PU Decklackbinder Performance Hochglanz AU500 PU Härter oder AU577 HS Aktivator Extra Schnell oder AU576 HS Aktivator Schnell oder AU575 HS Aktivator Medium oder AU574 HS Aktivator Langsam RS603 Universal Verdünnung Kurz oder RS605 Universal Verdünnung Medium oder RS607 Universal Verdünnung Lang oder RS609 Universal Verdünnung Ultra Lang	4 Teile 1 Teil max. 5%	
	Viskosität: 18 – 24 sek. (DIN4/20°C)			
	Applikationsverfahren: Spritzdüse Lackierpistole "Hochdruck" "Reduzierter Druck" HVLP/LVLP (Luftkappendruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckumpe	1.3 – 1.4 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) "Reduzierter Druck" 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Nicht empfohlen 1.0 – 1.3mm		
	Applikation: Schichtstärke: (empfohlen 45 – 70µm)	Option 1 ½ + 1 Spritzgang 40 – 55µm (trocken)	Option 2: 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 50 – 70µm (trocken)	

	Zwischenablüften bei 20°C:	5 Minuten	5 – 10 Minuten
	Endablüftung bei 20°C:	10 Minuten	10 Minuten
	Pistolenreinigung: (Ländervorschriften beachten!)	RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)	
	Trocknung und Durchhärtung ist abhängig von der Härter- und Verdünnerauswahl		
	Lufttrocknung bei min. 20°C:	Staubfrei: 30 – 45 Minuten Griffest: 5 – 10 Stunden Trocken: 10 – 16 Stunden	
	Ofentrocknung:	20 – 45 Minuten (60°C Objekttemperatur)	
	IR-Trocknung:	8 – 14 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.	
	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 (SDS) oder über unsere Internetseite: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/		
	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.		
Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!			