

Produkt Informationen

Produktbeschreibung:

TB511 PU Decklackbinder DTM (Direkt auf Metall), ist ein Zwei-Komponenten Polyurethan halbmatter Decklack. Dieser Decklack beinhaltet spezielle Pigmente zur Verbesserung des Korrosionsschutzes. Für eine höhere Anti-Korrosionsleistung empfehlen wir zunächst die Verwendung eines entsprechenden VIM-Primers. TB511 wurde für den Nutzfahrzeug-Reparaturmarkt sowie für kleinere Industrieobjekte konzipiert und kann forciert- oder Luftgetrocknet werden. Das Standardmischverhältnis ist 80% Binder und 20% Farbtone oder optional 70% Binder – 30% Farbtone für eine höhere Deckfähigkeit. Lufttrocknung wird empfohlen, forcierte Trocknung kann einen höheren Glanzgrad ergeben. Auswahl von Härter, Verdünnung, unterschiedliche Farben, vorhandene Umgebungstemperatur (dadurch unterschiedliche Viskositäten), Abluftzeit und Schichtstärke können einen Einfluss auf das Endergebnis haben.

Oberflächen-Vorbehandlung:

Für nähere Informationen besuchen sie die Web-Seite www.valsparindustrialmix.com/emea/en/ / Technische Informationen / Untergründe und Vorbehandlung.

Untergrund:	Stahl, Edelstahl (gestrahlt), Gusseisen, grundierter verzinkter Stahl, grundiertes Aluminium, Glasfaser verstärkter Kunststoff (GfK, GRP).
Primer Optionen:	FP400/401/FP402/FP440 Epoxy Primer, FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM, FP640 Etch Primer in Verbindung mit FP510/511 HS Surfacer Performance
Kunststoff:	FP600 Plastik Primer für bekannte Kunststoffuntergründe (Haftungsprüfung wird empfohlen).
Sonstiges:	Lösemittelfeste, tragfähige/gereinigte/geschliffene Original- und ausgehärtete Lackuntergründe.
Stahl:	Geeignetes Strahlverfahren wird empfohlen (SA 2½) oder Trockenschliff mit Exzenter P80 – P180
Aluminium:	Aufgrund der großen Anzahl an Aluminiumarten raten wir zum Gebrauch von oben beschriebenen Primern für die beste Haftung und den besten Korrosionsschutz bevor dieser Decklack appliziert wird. Empfehlung zum Schleifen von Aluminium P80 – P180*
verzinkt:	Für eine ordnungsgemäße Vorbereitung des Zink-Untergrunds den TI verzinkten Stahl beschriebenen Schritte folgen (Sweep Strahlen ist empfohlen).
Edelstahl:	Oberfläche strahlen gefolgt von einem Epoxy-Primer
Lackierungen:	P320 – P400
Bemerkung:	Schleifpapier bitte regelmäßig kontrollieren und bei Bedarf wechseln.

Reinigung: Die Oberfläche muss trocken und kontaminationsfrei sein, d.h. frei von: Öl, Fett, Trennmittel usw. Verwenden Sie AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis.

* Im Leichtindustriesektor und im Nutzfahrzeugbau werden viele unterschiedliche Aluminiumarten bei der Herstellung und Verarbeitung verwendet. Daher ist ein entsprechendes Schleifen und Reinigen wichtig, um ein fehlerfreies Beschichtungsverfahren zu ermöglichen. Kontaktieren Sie bitte Ihren technischen Berater vor Ort, wenn Sie in Bezug auf das richtige Verfahren oder die Materialien Zweifel haben.

Material/Produkt: TB511				
Anwendungsmethode	Min. Trocken µm	Max. Trocken µm	Min. Nass µm	Max. Nass µm *
Lackierpistole Spritzen (außer Airless/Airmix)	50µm	80µm	70µm	120µm

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

Optional: Verwendung von: AD600 High Build Additiv oder AD601/602 Struktur Additiv Fein/Grob
Für weitere Informationen siehe technische Datenblätter!

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Polyurethan
Gewicht per Liter (kg/l)	1,058 (Binder)
Volumen Festkörper (%)	54,7%
Gewicht Festkörper (%)	63,0%
Flammpunkt	29°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 1 – 2 Stunden
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m²)	ca. 8.5m² (bei 40µm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Seidenmatt 35-55GU/60°
Farbe	Bindemittel Weiss-beige
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/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 Oberflächen müssen entsprechend gestrahlt, geschliffen und gereinigt werden. Geeignetes Strahlen gemäß EN ISO 12944, Teil 4 (SA2½) mit einer entsprechenden, einheitlichen Rautiefe. Trockenschleifen: Stahl: P80 – P180 Lösemittelbeständige Lackierungen: P320 – P400 Aluminium und verzinkter Stahl muss vorgrundiert werden. (siehe tech. Informationen Untergrund und Vorbehandlung bzw. Primer technisches Datenblatt) Reinigen: AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis Oberfläche muss trocken und frei von Verunreinigungen sein, z.B. Öl, Fett etc.			
			Handhabung:	Farbzugabe: <ol style="list-style-type: none"> 1. Bindemittel muß gut aufgerührt werden 2. Farbtöner hinzugeben 3. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 	Vor Gebrauch: <ol style="list-style-type: none"> 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 2. Härter und Verdünnung hinzugeben 3. Gut mechanisch mischen mit Pneumatik Rührer oder Messstab
	Mischen mit Farbtöner: (Nach Volumen)	TB511 PU Decklackbinder DTM Halbmatt CT101 – CT142 VIM Mischlacke	80 Teile 20 Teile	70 Teile 30 Teile	
Für Mischmaschinen-Kunden:		Laut Rezepturen siehe VIM CRS	(Nach Gewicht)		
	Die Auswahl von Härter und Verdünnung richtet sich nach der Objektgröße und der Umgebungstemperatur.				
	Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung: (Nach Volumen)	TB511 PU Decklackbinder DTM Halbmatt 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	5 Teile 1 Teil	+ 10 – 25%	
	Schnellere Trocknung:	AA600 Beschleuniger	max. 3%		
	Messstab:	Bitte folgenden Messstab benutzen: M3 5:1 (54-203 = 5:1/6:1) oder M6 Universal cm-Messstab (54-206 standard) / M7 (54-207 large)			

	Viskosität: 20 – 26 sek. (DIN4/20°C)		
	Fließ-oder Saugbecher: Düsenatz Spritzpistole "Hochdruck" "Reduzierter Druck" HVLP/LVLP (Ausgangsdruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckumpe	1.3 – 1.6 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.0 bar (21 – 30 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Nicht empfohlen! 1.0 – 1.3 mm	
	Anwendung: Schichtstärke: (empfohlen 50 – 80µm)	Option 1: ½ + 1 Spritzgang 40 – 60µm (trocken)	Option 2: 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 60 – 80µm (trocken)
	Zwischenablüften bei 20°C: Endablüftung bei 20°C:	5 Minuten 10 Minuten	5 – 10 Minuten 10 Minuten
	Reinigung: (Die lokalen Vorschriften 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: 1 – 3 Stunden Griffest: 4 – 7 Stunden Trocken: 12 – 16 Stunden	
	Beschleunigte Trocknung: Kurzwellen IR–Trocknung:	20 – 45 Minuten (60°C Objekttemperatur) 10 – 16 Minuten, siehe Abstandsempfehlung von Geräte-Hersteller (Die Objekttemperatur darf nicht höher als 90°C sein)	
	Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden, Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen.		
	<u>Vorsichtsmaßnahmen:</u> 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/		
	<u>Achtung:</u> 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!		