

## Produktinformation

### Produktbeschreibung

TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1 ist ein Zwei-Komponenten-Polyurethan-Decklack (direkt auf Metall), mit der Ausnahme von Aluminium- & verzinkten Stahlunterlagen. Dieser Decklack beinhaltet spezielle Pigmente zur Förderung des Korrosionsschutzes. Für eine hohe Anti-Korrosionsleistung empfehlen wir zunächst die Verwendung eines Epoxid-Primers. TW518 beinhaltet die größtmögliche Menge an weißen Pigmenten für eine hervorragende Deckung und ein schnelles Verfahren, wodurch die Produktionszeiten & der Produktverbrauch verringert werden. Kann als direkter Decklack oder mit 95% weißem Bindemittel und 5% Farbtone für formulierte weiße Farben in CRS verwendet werden. TW518 ist insbesondere für den leichten Industrieinsatz mit guter Beständigkeit und guten Lufttrocknungsfähigkeiten konzipiert. Alle Farbtone sind chromat- und bleifrei und bieten auch einen guten UV-Schutz.

<b>Untergrund:</b>	Eisen, Stahl, Edelstahl (gestrahlt), Gusseisen, grundierter verzinkter Stahl, grundiertes Aluminium, Glasfaser-verstärkte Kunststoffe (GRP).
Primer-Optionen:	FP400/401 oder FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Zinkstaub Primer, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 PU Füller Performance, FP620 1K Wash Primer und FP600 Plastik Primer (beziehen Sie sich auf FP600 TDS für eine Liste der empfohlenen Kunststoffunterlagen).
Sonstiges:	Lösungsmittelbeständige, bestehende zerfurchte Lackierungen, gereinigt/geschliffen.
Eisen/Stahl:	Abrasives Strahlen ist empfohlen oder Trockenschleifen P80 – P180 mit einem 5mm-Schwingschleifer.
Aluminium:	Aufgrund der großen Anzahl an Aluminiumarten raten wir zum Gebrauch von oben beschriebenen Primern für die beste Haftung und den besten Korrosionsschutz auf dem Aluminium, bevor dieser Decklack angewendet wird. Für eine ordnungsgemäße Vorbereitung des Aluminium-Untergrunds den in TI Aluminium beschriebenen Schritten folgen. Empfehlungen zum Schleifen von Aluminium: P80 – P180*
Verzinkt:	Für eine ordnungsgemäße Vorbereitung des Zink-Untergrunds den in TI verzinkten Stahl beschriebenen Schritten folgen. (Sweep-Strahlen ist empfohlen)
Lackierungen:	P180-P320 (Schleifpapier regelmäßig kontrollieren und austauschen, um richtige Schleifgradkratzer sicherzustellen) (Sweep-Strahlen ist empfohlen)
Edelstahl:	Strahlen gefolgt von einem VIM Epoxy Primer.
Lackierungen:	P280 – P360 (Schleifpapier bitte regelmäßig kontrollieren und bei Bedarf austauschen).
<b>Reinigung:</b>	Die Oberfläche muss trocken und kontaminationsfrei, d.h. Öl, Fett, Trennmittel und frei von falsch verwendeten Entfettungsmitteln sein (wenn Entfettungsmittel falsch verwendet werden, könnten sie einen Rückstand zurücklassen) Verwenden Sie VIM AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis für alle Untergründe und Lackierungen entsprechend den technischen Datenblättern.

**Oberflächenvorbereitung:** Abrasives Strahlen gemäß EN ISO 12944, Teil 4 (ISO Sa 2.5) mit einer einheitlichen Rautiefe von 20 bis 50µm Für weitere Informationen siehe TI-Untergrund (TI-G-09 in Kapitel 3 Purple Box) und Vorbehandlung oder die Webseite [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

\* In leichtindustriellen und Fleet Beschichtungen werden viele verschiedene 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.

<b>Materialbeschreibung: TW518</b>				
Anwendungsmethode	Minimum DFT µm	Maximum DFT µm	Minimum WFT µm	Maximum WFT µm *
Lackierpistole Spritzen (außer Airless/Airmix)	50µm	80µm	70µm	120µm

\*Höhere Schichtstärken sind bei längeren Abluft- und Trocknungszeiten möglich.

### TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1

TW518 / DE

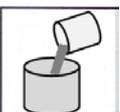
**Wiederbeschichtung:** Kann mit CC700 Klarlack Anti-Graffiti (siehe TDS ) überlackiert werden.

**Additive:** Optional, AD601/AD602 Textur Additiv fein/Grob (siehe TDS für AD601/602).

#### Physikalische Eigenschaften

Chemische Basis	Polyurethan
Dichte (kg/l)	1,548 (Bindemittel)
Volumen Festkörper (%)	64,79%
Gewicht Festkörper (%)	80,1%
Flammpunkt	28°C
Verarbeitungszeit (+20°C)	Ca. 1 – 2 Stunden
Haltbarkeit:	Min. 24 Monate bei normalen Lagerbedingungen und ungeöffnetem Behälter
Abdeckung (m <sup>2</sup> )	Ca. 8,5 <sup>2</sup> 40µm (DFT)
Glanzgrad	Hochglanz >90 GU/60°
Farbe	Decklack/Bindemittel weiß
Temperaturstabilität	Trockene Hitze bis zu 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. Feuchtigkeit 85%

#### Anwendungsdaten

	<b>Vorbereitung:</b>	Alle Oberflächen müssen entsprechend gestrahlt oder geschliffen und gereinigt werden. Abrasives Strahlen gemäß EN ISO 12944, Teil 4 (SA 2½) mit einem einheitlichen Strahlungsprofil von 20-50 Mikron.		
		<b>Reinigung:</b>	<b>Trockenschleifen:</b> Stahl: P80-P180 Lösungsmittelbeständige, bestehende Lackierungen: P240-P320 <b>Nur Aluminium &amp; Verzinkt vorgrundiert (siehe technische Informationen-Untergrund und Vorbehandlung bzw. Primer Technisches Datenblatt)</b> AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis Oberfläche muss trocken und kontaminationsfrei sein, d.h. Öl, Fett etc.	
		<b>Handhabung:</b>	<b>Farbvorbereitung:</b> 1. Bindemittel rühren, bis es gleichmäßig ist 2. Farbtoner hinzugeben 3. Mechanisch mischen (Farbrüttler / mechanische Rührvorrichtung)	<b>Vor Gebrauch:</b> 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler / mechanisch) 2. Härter und Verdünnung hinzugeben 3. Diese Mischung mit einem Messstab oder Pneumatik-Rührer gut mischen
		<b>Mischverhältnis mit Farbtoner:</b> (Nach Volumen)	TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1	100 Teile
Für Anwender einer Mischmaschine:		CT-Reihe an VIM-Farbtonern	(direkt) oder	5 Teile
	<b>Messstab:</b>	Für die Mischformel, siehe VIM CRS		
		Den Messstab verwenden <b>M4 8:1</b> (74-203 = 8:1/10:1) oder <b>M6 Universal cm-Stab</b> (74-206 Standard) / <b>M7</b> (74-207 lang)		

**TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1**
**TW518 / DE**

	<b>Mischverhältnis mit Härter und Verdünnung:</b> (Nach Volumen)	TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1 AU500 PU Härter RS603 Universal Verdünnung Kurz oder RS605 Universal Verdünnung Medium oder RS607 Universal Verdünnung Lang oder RS609 Universal Verdünnung Ultra Lang	8 Teile  1 Teil  max. 25% hinzugeben
	<b>Schnellerer Trockenvorgang:</b>	AA600 Beschleuniger (nachdem Härter und Verdünnung hinzugegeben wurden)	+ max. 3%
	<b>Viskosität:</b> 20 – 26 Sek. (DIN4/20°C)		
	<b>Fließ- oder Saugbecher</b> Düsenatz Spritzpistole „Hochdruck“ Spritzpistole „Druckreduzierung“ HVLP (Spritzdüsendruck) Airless/Airmix Druckgefäß	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 Nicht zu empfehlen 1,0 – 1,5mm	
	<b>Anwendung:</b>  <b>Schichtstärke:</b> (empfohlen 50 – 80µm)	<b>Option 1:</b> ½-Schicht gefolgt von 1 geschlossenen Schicht  40 – 60µm (DFT)	<b>Option 2:</b> ½-Schicht gefolgt von 2 geschlossenen Schichten  60 – 80µm (DFT)
	<b>Zwischen Schichten bei 20°C:</b>  <b>Vor dem Trocknen bei 20°C:</b>	5 Minuten  10 Minuten	5 – 10 Minuten  10 Minuten
	<b>Reinigung:</b> (Die lokalen Vorschriften beachten!)	RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösungsmittel)	
	<b>Lufttrocknung bei 20°C:</b>  <b>Staubfrei:</b> <b>Für Montage trocken:</b> <b>Trocken:</b>	Ohne AA600 Beschleuniger 2 – 3 Stunden 6 – 9 Stunden 24 Stunden	Mit AA600 Beschleuniger 1 – 2 Stunden 3 – 5 Stunden Übernacht
	<b>Beschleunigte Trocknung:</b>	30 – 40 Minuten (60°C – 70°C Objekttemperatur)	
	<b>Kurzwellen-IR-trocken:</b>	15 – 20 Minuten, siehe Empfehlung von IR-Hersteller für Abstand (Die Objekttemperatur darf 90°C nicht überschreiten)	
	<b>Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden (mit Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen).</b>		

TW518 PU Hochdeckender DTM Binder Hochglanz - Weiss 8:1

TW518 / DE

	<b>Wiederbeschichtbar:</b>	CC700 Klarlack Anti-Graffiti (Siehe technisches Datenblatt) Überarbeitung: 1 Std. - 12 Std. bei 20°C. Schleifen ist mit grauem Schleifpapier nach 12 Stunden + weiterer Trocknung von 12 Stunden für eine entsprechende Schleifleistung erforderlich.
	<b>Politur:</b>	Staub und kleinere Fehlstellen können nach den angeführten Trocknungszeiten oder nach einem vollständigen Brennvorgang bei 60°C Objekttemperatur, gefolgt von einer Abkühlung des Objekts auf Raumtemperatur, ausgeschliffen werden. Vor der Politur sicherstellen, dass die Oberfläche gut ausgehärtet ist. Den Anweisungen des Politurherstellers folgen.
	<p><b>Vorsichtsmaßnahmen:</b> Bei der Anwendung müssen alle Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen in Bezug auf die Verwendung und Handhabung von Beschichtungsmaterialien eingehalten werden, z.B. bestehende Vorschriften, die von Wirtschaftsverbänden in der Chemieindustrie erlassen werden. Für Gesundheits- und Sicherheitsinformationen beziehen Sie sich bitte auf das Sicherheitsdatenblatt (MSDS). Auf unserer Webseite finden Sie ebenfalls Informationen: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Hinweis:</b> Die angeführten Produkte sind ausschließliche für professionelle Anwender und für eine professionelle Anwendung. Alle schriftlichen Empfehlungen für die Kunden oder Anwender zum Gebrauch unserer Produkte sind nicht bindend und begründen keine aus dem Kaufvertrag resultierenden Nebenpflichten. Es wird gewissenhaft sichergestellt, dass die zur Verfügung gestellte technische Information wahrheitsgemäß und entsprechend dem derzeitigen Wissensstand der Wissenschaft und unserer Erfahrung aktuell ist. Diese Empfehlungen entbinden den Kunden allerdings nicht davon, selbst zu überprüfen, ob unsere Produkte für den Verwendungszweck geeignet sind. Die Haltbarkeit des Beschichtungssystems hängt weitgehend von der eingehenden Vorbereitung der Oberfläche ab. Weiters gelten unsere einheitlichen Liefer- und Zahlungsbedingungen.</p> <p>Mit der Veröffentlichung dieses Technischen Datenblattes werden alle vorhergehenden Versionen dieses Produkts ungültig.</p>	