

Product Information

Product Description:

AD300 Agente Mateante Sintético está especialmente desarrollado para la adaptación de distintos grados de brillo en combinación con el Acabado Sintético Alto Brillo TB300. El agente mateante sintético AD300 puede ser añadido máx.30% en el acabado TB300 80% Resina + 20% Pigmento de Color, 70% Resina - 30% Pigmento de Color es opcional (en colores de baja opacidad). Ajustando la adición en % del agente mateante sintético el nivel de brillo del acabado sintético alto brillo TB300 puede verse reducido de alto brillo a satinado o mate. Puede ser usado para Maquinaria, OEM Industria y repintado, fácil de usar, todos los pigmentos de color están libres de cromatos y plomo, con un excelente secado al aire y secado forzado.

Preparación:

Para información mas detallada mire en Información Técnica, Substratos y Pre Tratamiento en nuestro Colour Retrieval System (CRS) o la pagina web www.valsparindustrialmix.com.

Substratos:

- Interior:** Hierro, Acero, Hierro Fundido, Acero Galvanizado, Aluminio y plásticos de fibra de vidrio reforzada.
Exterior: Superficies imprimadas con: FP300/PB300 imprimaciones sintéticas o Imprimación Epoxi FP400/401.
Otros: Superficies resistentes al disolvente, lijadas, limpias, pintados originales y pinturas antiguas.
Hierro /Acero: Chorreo abrasivo es recomendado o lijado en seco con P80 – P180
Aluminio: P180 – P240
Galvanizado: Chorreo ligero es recomendado
Pintados: P280 – P360 (Por favor, chequee y cambie regularmente las lijas)

Limpeza:

El sustrato debe estar seco y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceites, Grasas otros agentes. Use el diluyente universal RS605/607/609 o el desengrasante AD690 para pinturas de acabado.

Descripción de Material: TB300 Acabado Sintético con AD300 Agente Mateante Sintético

Método de Aplicación	Mínimo DFT μm	Máximo DFT μm	Mínimo WFT μm	Máximo WFT μm *
Equipo Aerográfico	40 μm	50 μm	55 μm	70 μm





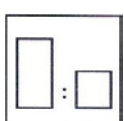

* Es posible un mayor espesor dando más tiempo de secado

Nota: El diluyente RS300 o el activador sintético AS300 pueden ser usados. Si utiliza el activador sintético mejorara el secado y la resistencia química.

Propiedades Físicas:

Base química	Sintético
Densidad (kg/l)	1,022 (Aditivo)
Sólidos en Volumen (%)	37.4%
Sólidos en peso (%)	54%
Punto de Inflamación	27.5°C
Vida de la mezcla (+20°C)	aprox. 3 – 4 horas*
Almacenaje	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m ² /kg)	8.5 a 40 μm de espesor seco
Brillo	Semi brillo > 35GU/60° (vea matrix TB300 con AD300)
Color	Blanco
Temperatura de Estabilidad	Calor seco hasta 120°C
VOC (g/l)	490g/L ver CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura Procesamiento	+10°C hasta máx. +40°C, máx. Humedad 85%

Ficha de Aplicación

 	Preparación Limpieza:	Todas las superficies deben ser chorreadas o lijadas y limpias Chorreo abrasivo según EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un chorreo uniforme de 20 – 50µm. Acero lijado en seco: P80 – P180 Aluminio: P180 – P240 Galvanizado: Chorreo ligero es recomendado Superficies pintadas: P280 – P360 Limpieza: RS605/607/609 (superficies de metal) o AD690 Desengrasante (Superficies pintadas) Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.																													
	Manipulación:	Preparación de Color: 1. Agitar la resina hasta homogeneizar 2. Adicionar pigmentos de color 3. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico) 4. Adicionar Agente Mateante 5. Mezclar mecánicamente (como No. 3.)	Antes de uso/Aplicación: 1. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico) 2. Adicionar catalizador y/o Disolvente 3. Agitar bien la mezcla con la regla de mezcla o agitador neumático																												
	Relación de mezcla con Pigmento de color, Agente Mateante y Acelerante Sintético: (Por volumen) Para un acabado más mate Para usuario del sistema de mezcla	TB300 Resina de acabado Sintética CT Pigmentos de Color VIM AA300 Secante Sintético AD300 Agente Mateante Sintético AA300 Secante Sintético AD300 Agente Mateante Sintético Para mezclar formulas ver VIM CRS	80 partes 20 partes 3 partes (3%) + 10 – 25% o ½ - 1 parte (1%) extra + 25 – 30% (Por peso)	70 partes 30 partes 3 partes (3%) + 10 – 25%																											
	Los datos de brillo son aproximados, Pueden cambiar un ±5GU! <table border="1" data-bbox="209 1346 1524 1559"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>0%</th> <th>10%</th> <th>15%</th> <th>20%</th> <th>25%</th> <th>30%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RAL 7047</td> <td></td> <td>85GU/20° 90GU/60°</td> <td>40GU/20° 75GU/60°</td> <td>30GU/20° 70GU/60°</td> <td>55GU/60°</td> <td>45GU/60°</td> <td>35GU/60°</td> </tr> <tr> <td>RAL 7026</td> <td></td> <td>85GU/20° 90GU/60°</td> <td>45GU/20° 80GU/60°</td> <td>40GU/20° 75GU/60°</td> <td>60GU/60°</td> <td>50GU/60°</td> <td>40GU/60°</td> </tr> </tbody> </table>									0%	10%	15%	20%	25%	30%	RAL 7047		85GU/20° 90GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	30GU/20° 70GU/60°	55GU/60°	45GU/60°	35GU/60°	RAL 7026		85GU/20° 90GU/60°	45GU/20° 80GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	60GU/60°	50GU/60°	40GU/60°
		0%	10%	15%	20%	25%	30%																								
RAL 7047		85GU/20° 90GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	30GU/20° 70GU/60°	55GU/60°	45GU/60°	35GU/60°																								
RAL 7026		85GU/20° 90GU/60°	45GU/20° 80GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	60GU/60°	50GU/60°	40GU/60°																								
 Posibilidad: 	Relación de mezcla con Disolvente (4:1) (En volumen) Relación de mezcla con catalizador y Disolvente (4:1 +10%) Regla de mezcla:	TB300 Acabado Sintético + AD300 Agente Mateante Sintético (mezclado) RS300 Disolvente Sintético TB300 Acabado Sintético + AD300 Agente Mateante Sintético (mezclado) AS300 Catalizador Sintético RS300 Disolvente Sintético Use la regla de mezcla M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) o M6 Regla de mezcla Universal cm (74-206 estándar) / M7 (74-207 larga)			100 partes añadir 15–30% 100 partes Máx. 25 partes Añadir máx. 10%																										
	Viscosidad: 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)																														

	<p>Gravedad o Succión Boquilla Pistola "Alta Presión" Pistola "Baja presión" HVLP Airless/Airmix Calderín de presión</p>	<p>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) máximo No recomendado 1.0 – 1.5mm</p>
	<p>Aplicación: Espesor:</p>	<p>1 capa uniforme Seguido de una capa de acabado (recomendado 40 – 50µm)</p>
	<p>Entre capas a 20°C: Antes de horno a 20°C:</p>	<p>10 – 15 minutos (hasta Semi brillo/mate) 15 minutos</p>
	<p>Limpieza equipo: (Compruebe regulaciones locales)</p>	<p>RS300 Disolvente Sintético, RS60x Disolvente Universal o Limpiador pistolas (Disolvente)</p>
	<p>Secado Aire a 20°C: Secado Forzado:</p>	<p>Libre de polvo: 20 – 30 minutos Manejable: 3 – 5 horas Seco: 16 – 24 horas 20 - 30 minutos / 60°C Temperatura objeto</p>
	<p>Scado por IR:</p>	<p>15 – 20 minutos (El panel no debe exceder de 90°C)</p>
	<p>Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).</p>	
	<p>Precauciones: Durante la aplicación tome todas las medidas de seguridad y salud referentes al uso y manipulación de los materiales que se deben observar, ejemplo, las regulaciones existentes y emitidas por la asociación de fabricantes en la industria química. Para obtener más información sobre la seguridad e higiene consulte la hoja de seguridad del material (MSDS). Esta información también está disponible en nuestra página Web: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Nota: Los productos mencionados están destinados para el usuario profesional y para uso profesional. Todas las recomendaciones por escrito que figuran en el uso de nuestros productos a los clientes o a usuarios no son vinculantes y no se den por razones de obligaciones secundarias derivadas de la factura de venta. Todo cuidado se toma para garantizar que la información técnica proporcionada sea exacta y actualizada de acuerdo con el estado actual del conocimiento y de nuestra experiencia. Estas recomendaciones sin embargo no impiden que el cliente de forma autónoma pueda comprobar si nuestros productos son adecuados para el propósito previsto. La durabilidad del sistema de revestimiento dependerá en gran medida de la preparación completa de la superficie. Además nuestros términos universales de entrega y pago son aplicables.</p> <p>Con la publicación de esta ficha técnica todas las versiones anteriores sobre este producto ya no son validas.</p>	