

## Información de Producto

### Descripción de Producto:

AD602 Aditivo Texturado Grueso para convertir la serie de recubrimientos de PU en una superficie de pintura con textura “medianamente rugosa”. AD602 está especialmente desarrollado para OEM Industria y el repintado. El producto mejora la flexibilidad de los acabados PU, puede utilizarse en secado al aire o secado forzado. Añadiendo el aditivo AD602 se mejora la flexibilidad. Se pueden conseguir diferentes efectos en la superficie utilizando diferentes técnicas de aplicación. Consejos para la capa de efecto estándar: dos capas con tiempo de evaporación entre ellas hasta cubrir, esperar entre 10 y 15 minutos y, finalmente, pulverizar una o dos capas cruzadas con menos presión y más distancia

### 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/emea/en/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/).

<b>Substratos:</b>	Hierro, Acero, Hierro Fundido, Acero galvanizado imprimado, Aluminio imprimado y plásticos de fibra de vidrio reforzada.
DTM Topcoats:	TB510/511/512 Acabado DTM (directo al metal). Para un mayor nivel de protección anticorrosiva, recomendamos utilizar una imprimación VIM adecuada
Imprimaciones:	Use Imprimación Epoxi FP400/401/440 Epoxy Primer DTM , o bien FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM y FP640 Etch Primer en combinación con FP510/511 HS Surfacer. En piezas de plástico, utilice FP600 Plastic Primer (se recomienda realizar una prueba de adherencia).
PU Topcoats:	Acabados TB500/520/530/532 PU para uso únicamente sobre superficies con imprimación.
Acero:	Se recomienda un chorro abrasivo hasta SA 2½ o un lijado en seco con grano P80 – P180.
Aluminio:	Debido a la gran variedad de tipos de aluminio, recomendamos utilizar las imprimaciones descritas anteriormente para obtener la mejor adhesión y protección contra la corrosión antes de aplicar esta capa de acabado. Para una preparación adecuada del sustrato de aluminio, siga los pasos descritos en TI-Aluminio. Recomendaciones para el lijado del aluminio: P80 – P180*
Acero galvanizado:	Para preparar correctamente el sustrato galvanizado, siga los pasos descritos en TI-Acero galvanizado
Pintados:	P320 – P400
Nota:	Por favor, chequee y cambie regularmente las lijas

\* En los sectores del transporte industrial ligero y comercial, se utilizan muchos tipos diferentes de aluminio en la fabricación y la producción. Por este motivo, es esencial realizar un buen lijado y limpieza para crear un proceso de recubrimiento adecuado. Si no tiene claro el proceso o los materiales correctos, póngase en contacto con su asesor técnico local.

**Limpieza:** El sustrato debe estar seco y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceites, Grasas otros agentes. Use el Desengrasante en Base Solvente AD690.






<b>Descripción del Material: AD602</b>				
Método de Aplicación	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
Equipo Aerográfico airless/airmix aparte	50µm	70µm	70µm	100µm

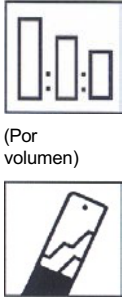



\* Es posible un mayor espesor dando más tiempo de secado

### Propiedades Físicas:

Base química	Resina Hydroxi-acrilico / polipropileno
Densidad (kg/l)	1,007 (Aditivo)
Sólidos en volumen (%)	60.6%
Sólidos en peso (%)	66.0%
Punto de inflamación	27°C
Vida de la mezcla (+20°C)	Aprox. 1 – 2 horas (con acabados)
Almacenamiento	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m²)	Aprox. 8.5 – 9 m² 40µm (DFT)
Brillo	Reducción de brillo
Color del Aditivo	Lechoso
Temperatura de estabilidad	Calor seco hasta 120°C
VOC (g/l)	Max. 600g/l ver CRS (VOC: 2004/42/IIB(e)840g/l)
Temperatura Procesamiento	+10°C hasta máx. +40°C, máx. Humedad 85%

### Ficha de Aplicación

 	<b>Preparación/ Limpieza:</b>	<b>Todas las superficies deben estar debidamente limpias y lijadas con chorro abrasivo.</b> Chorreo según EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un chorreo uniforme. Acero lijado en seco: P80 – P180 Superficies pintadas: P320 – P400 Solo aluminio y galvanizado con imprimación (véase la ficha técnica: sustrato y tratamiento previo) Limpieza: Desengrasante en Base Solvente AD690 Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.			
	<b>Manipulación:</b>	<b>Preparación de Color:</b> 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 N°. 3.)	<b>Antes de uso/Aplicación:</b> 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		
	<b>Relación de mezcla Resina/Color:</b>  (Por volumen)	<b>TB500 Convertidor PU Rendimiento Brillo</b> (No recomendado)			70/30  80/20 o 70/30  80/20 o 70/30  70/30
<b>Mezcla: Acabados PU con AD602 Aditivo Texturado Grueso (uso máx. 50%)</b>					
	<b>Relación de mezcla:</b> (Por volumen)	<b>Todos los recubrimientos de PU mencionados</b> <b>AD602 Aditivo Texturado Grueso</b>		2 partes 1 parte	
<b>Regla de mezcla:</b>		<b>M1 2:1</b> (74-201 = 1:1/2:1) y/o <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)			
Recomendación: el aditivo con textura mezclado con un producto DTM 2K resulta económico y ahorra tiempo.					

 <p>(Por volumen)</p>	<p><b>Nota:</b> Productos <b>DTM</b> – El uso de imprimaciones VIM es opcional!</p> <p><b>Regla de mezcla:</b></p>	<p><b>TB510</b> Convertidor Para Acabado PU DTM Brillo + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado o  <b>TB511</b> Convertidor Para Acabado PU DTM Satinado + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado o  <b>TB512</b> Convertidor Para Acabado PU DTM Mate + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado                      AU500 Endurecedor PU o                      AU575 Endurecedor HS Medio (577 Extra Rápido / 576 Rápido / 574 Lento)                      RS605 Diluyente Universal Medio (603 Rapido / 607 Lento)</p>	<p>5 partes</p> <p>1 parte</p> <p>añadir 10-25 %</p>
	<p>Use la regla de mezcla  <b>M3 5 :1</b> (74-203 = 5:1/6:1) o  <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)</p>		
 <p><b>Nota:</b> En combinación con imprimación!</p> <p><b>Regla de mezcla</b></p>	<p><b>TB520</b> Convertidor Para Acabado PU Brillo + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado                      AU500 Endurecedor PU o                      AU575 Endurecedor HS Medio (577 Extra Rápido / 576 Rápido / 574 Lento)                      RS605 Diluyente Universal Medio (603 Rapido / 607 Lento)</p>	<p>6 partes</p> <p>1 parte</p> <p>Añadir 20-35%</p>	
	<p>Use la regla de mezcla  <b>M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) y/o  <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)</p>		
 <p><b>Nota:</b> En combinación con imprimación!</p> <p><b>Regla de mezcla:</b></p>	<p><b>TB530</b> Acabado para Flotas Alto Brillo + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado                      AU530 Endurecedor para Acabado para Flotas                      RS605 Diluyente Universal Medio (603 Rapido / 607 Lento)</p>	<p>2 partes</p> <p>1 parte</p> <p>Añadir máximo 25%</p>	
	<p>Use la regla de mezcla  <b>M1 2 :1</b> (74-201 = 1:1/2:1) y/o  <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)</p>		
 <p><b>Nota:</b> En combinación con imprimación!</p> <p><b>Regla de mezcla:</b></p>	<p><b>TB532</b> Acabado para Flotas Mate + AD602 Aditivo Texturado Grueso mezclado                      AU530 Endurecedor para Acabado para Flotas                      RS605 Diluyente Universal Medio (603 Rapido / 607 Lento)</p>	<p>4 partes</p> <p>1 parte</p> <p>Añadir máximo 25%</p>	
	<p><b>M2 4 :1</b> (74-202 = 3:1/4:1) y/o  <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)</p>		
<p><b>El secado y el curado dependen de la velocidad de la amplia gama de activadores y reductores utilizados.</b></p>			
<p><b>Proceso de secado rápido:</b></p>	<p>AA600 Acelerante</p>	<p>Añadir máximo 3%</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/emea/en/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/)

**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.

Con la publicación de esta ficha técnica todas las versiones anteriores sobre este producto ya no son validas.