

Información de Producto

Descripción de Producto:

PB300 es una imprimación sintética tinteable DTM (directo sobre metal) con buena protección anti corrosiva y buenas propiedades de adherencia, secado al aire y secado forzado. Añadiendo un 20% de pigmento de color sobre el 80% de la imprimación sintética PB300 puede crear cualquier color. Todos los pigmentos de color son libres de cromatos y plomo. Este producto está recomendado para procesos en húmedo sobre húmedo.

Preparación:

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

- Substratos:** Acero, Hierro Fundido, Acero Galvanizado, Aluminio y plásticos de fibra de vidrio reforzada.
- Otros:** Superficies resistentes al disolvente, lijadas, limpias, pintados originales y pinturas antiguas.
- Hierro/Acero:** Se recomienda un chorreo abrasivo o lija en seco con P80 – P180
- Aluminio:** P180 – P240
- Galvanizado:** Se recomienda un chorreado ligero
- Pintados:** P240 – P320 (Por favor, chequee y cambie regularmente las lijas)
- Limpieza:** 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 del Material: PB300

Método de Aplicación	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
Equipo Aero gráfico	25µm	60µm	30µm	80µm

* Es posible un mayor espesor dando más tiempo de secado

Acabado: Puede ser repintado con el Convertidor Para Acabado Sintético Rendimiento Brillo TB300 y también en combinación con Pasta Mate Sintética AD300, TB330 Acabado Sintético Alto Brillo / TB332 Mate o TB350 Synthetic Fast Drying Topcoat Binder High Gloss.




Para información más detallada mire las fichas técnicas.

Propiedades Físicas:

Base química	Sintético
Densidad (kg/l)	1,455 (Resina)
Sólidos en Volumen (%)	51.0%
Sólidos en Peso (%)	72.0%
Punto de Inflamación	27°C
Vida de la mezcla (+20°C)	Aprox. 24 horas (como producto 1K)
Vida de almacén	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m²)	Aprox. 9.5 – 10 m² / 40µm (DFT)
Brillo	mate
Color	Resina Transparente
Temperatura de Estabilidad	Calor seco hasta 140°C
VOC (g/l)	Max. 510g/l ver CRS (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l)
Temperatura de 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, EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un chorreo uniforme de 30µm. 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 a Base de Solvente (Superficies pintadas) Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.	
	Manipulación:	Preparación del Color: 1. Agitar la resina hasta homogeneizar 2. Adicionar pigmentos de color 3. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico)	Antes de uso/Aplicación: 1. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico) 2. Adicionar Disolvente 3. Agitar bien la mezcla con la regla de mezcla o agitador neumático
	Relación de mezcla con pigmento de color: (Por volumen)	PB300 Convertidor Aparejo Sintetico DTM CT Gama de pigmentos de color VIM	80 partes 20 partes
	Relación de Mezcla con Diluyente: (Por volumen)	PB300 Convertidor Aparejo Sintetico RS300 Diluyente Sintético o RS330 Diluyente NC	100 partes 15 – 30 partes
	Regla de mezcla:	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)	
	Viscosidad: 20 – 28 sec. (DIN4/20°C)		
	Gravedad o Succión Boquilla Pistola “Alta Presión” Pistola “Baja presión” HVLP Airless/Airmix Calderín de presión	1.4 – 1.7 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	
	Aplicación: Espesor: (Recomendado 40 – 80µm)	Opción 1: 1 capa de acabado o ½ mano seguido de 1 de acabado 25 – 40µm (DFT)	Opción 2: 1 capa uniforme Seguido de una capa de acabado 40 – 60µm (DFT)
	Entre capas a 20°C: Antes de horno a 20°C:	5 minutos 10 minutos	5 – 10 minutos 10 minutos
	Limpieza equipo: (Compruebe regulaciones locales)	RS300 Diluyente Sintético, RS605/607/609 Diluyente Universal o Limpiador pistolas (Disolvente)	

	<p>Secado Aire a 20°C:</p> <p>Secado Forzado:</p>	<p>Libre de polvo: 20 – 30 minutos</p> <p>Seco: 6– 8 horas</p> <p>30 minutos / 60°C temperatura objeto</p>
	<p>Secado por IR:</p>	<p>10 – 12 minutos (El panel no debe exceder de 90°C)</p>
	<p>Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).</p>	
	<p>Repintable:</p> <p>Después min. 1hr/20°C <40µm</p>	<p>TB300 / TB300 + AD300 / TB330 / TB332 / TB350 Productos Sintético (Vea Ficha Técnica)</p> <p>Después de 48 horas: Se requiere lijar (P280-P360 o estropajo gris/rojo)</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/emea/en/</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>	