

## Información de Producto

### Descripción de Producto:

TB300 es un Acabado Sintetico de Alto Brillo con un 80% de Resina + 20% Pigmento de color, existe la opcion de 70% Resina- 30% pigmento de Color (en colores de baja opacidad), con excelentes acabados. Para maquinaria Industrial OEM reparaciones, facil de aplicar, excelente secado al aire o forzado. Todos los colores estan libres de cromatos y plomo.

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

### Substratos:

- Interior:** Hierro, Acero, Hierro Fundido, Acero Galvanizado, Aluminio y plásticos de fibra de vidrio reforzada.  
**Exterior:** Para substratos de metal use la FP300/PB300 imprimación sintética o FP400/401 imprimación Epoxi.  
**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:** P280 – P360 (Por favor, chequee y cambie regularmente las lijas)

### Limpieza:

El substrato 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 Material: TB300 Acabado Sintético

Método de Aplicación	Minimo DFT $\mu\text{m}$	Maximo DFT $\mu\text{m}$	Minimo WFT $\mu\text{m}$	Maximo WFT $\mu\text{m}$ *
Equipo de aplicación aparte airless/airmix	40 $\mu\text{m}$	50 $\mu\text{m}$	83.5 $\mu\text{m}$	104.4 $\mu\text{m}$

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

### Aditivos:

Este producto puede ser mezclado con el agente mateante AD300 (FT-AD300) y el aditivo sintético de alto espesor AD309 (FT-AD309).




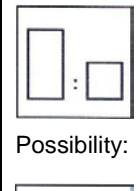




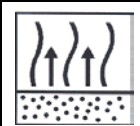

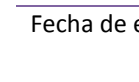
### Note:







El diluyente RS300 o el catalizador Sintético AS300 pueden ser usados. Si utiliza el catalizador AS300 mejorara el curado y la Resistencia química.

### Propiedades Físicas:

Base química	Sintética
Densidad (kg/l)	0,947
Sólidos en Volumen (%)	47.9%
Sólidos en Peso (%)	54.0%
Punto de Inflamación	29.0°C
Vida de la mezcla (+20°C)	Aprox. 24 horas (como un producto 1K)
Vida de almacén	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m <sup>2</sup> )	Aprox. 9.5 – 10 m <sup>2</sup> 40 $\mu\text{m}$ (DFT)
Brillo	Alto Brillo >80GU/60°
Color	Resina Transparente
Temperatura de Estabilidad	Calor seco hasta 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/l ver CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura de procesamiento	+10°C hasta máx. +40°C, máx. Humedad 85%

## Ficha de Aplicación

	<b>Preparación/ Limpieza:</b>	<b>Todas las superficies deben ser chorreadas o lijadas y limpias</b> 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 (Superficies pintadas) Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.		
	<b>Manipulación:</b>	<b>Preparación del Color:</b> 1. Agitar la resina hasta homogeneizar 2. Adicionar pigmentos de color 3. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico)	<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>Mezcla con pigmento de Color, secante Sintético:</b> (Por volumen)	TB300 Resina de acabado Sintética CT Gama de pigmentos color VIM AA300 Secante Sintético	80 partes 20 partes 3 partes (3%) o	70 partes 30 partes 3 partes (3%)
	Para usuarios sistema de mezcla	Para mezcla de colores ver VIM CRS	(Por peso)	
	<b>Mezcla con Diluyente: (4:1)</b>	TB300 <b>Acabado</b> Sintético RS300 Diluyente Sintético	100 partes máx. 30 partes	
	<b>Mezcla con Catalizador y Diluyente: (4:1 máx. 10%)</b>	TB300 <b>Acabado</b> Sintético AS300 Catalizador Sintético RS300 Diluyente Sintético	100 partes máx. 25 partes Añadir máx. 10%	
	<b>Regla de mezcla:</b>	Use la regla de mezcla <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) o <b>M6 Regla de mezcla Universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 larga)		
	<b>Viscosidad:</b> 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	<b>Gravedad o Succión</b> Boquilla Pistola “Alta Presión” Pistola “Baja presión” HVLP Airless/Airmix Calderín de presión	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		
	<b>Aplicación:</b>  <b>Espesor:</b>	1 capa uniforme Seguido de una capa de acabado (recomendado 40 – 50µm)		
	<b>Entre capas a 20°C:</b>  <b>Antes del horno a 20°C:</b>	5 – 10 minutos  10 minutos		

	<b>Limpieza equipo:</b> (Compruebe regulaciones locales)	RS300 Disolvente Sintético, RS60x Disolvente Universal o Limpiador pistolas (Disolvente)
	<b>Secado Aire a 20°C:</b>	<b>Libre de polvo:</b> 20 – 30 minutos <b>Manejable:</b> 3 – 5 horas <b>Seco:</b> 16 – 24 horas
	<b>Secado Forzado:</b>	20 - 30 minutos / 60°C temperatura objeto
	<b>Secado IR:</b>	10 – 15 minutos (El panel no debe exceder de 90°C)
	<b>Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).</b>	
	<p><b>Precauciones:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Nota:</b> 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>	