

## Información sobre el producto

### Descripción del producto:

TY518 Convertidor Para Acabado PU Alta Cubrición DTM Brillo - Amarillo 8:1 es una capa superior de poliuretano de dos componentes (directa sobre metal), a excepción de sustratos de aluminio y acero galvanizado. Esta capa superior contiene pigmentos especiales que mejoran la protección contra la corrosión. Para un nivel mayor de rendimiento anti-corrosivo, recomendamos usar primero una imprimación epoxi. TY518 contiene la cantidad más alta posible de pigmentos amarillos para una cobertura excelente y operación rápida, reduciendo el tiempo de producción y el consumo de producto. Se puede usar como capa superior directa con un 70% de producto amarillo y un 30% de pigmento de color para colores amarillos formulados en CRS. TY518 ha sido especialmente desarrollado para un uso industrial ligero con un buen secado forzado y capacidades de secado al aire. Todos los pigmentos libres de cromo y plomo y también proporcionan una buena protección UV.

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>Sustratos:</b>                  | Hierro, acero, acero inoxidable (arenado), hierro fundido, acero galvanizado con imprimación, aluminio con imprimación, plástico reforzado con fibra de vidrio (GRP).   |
| Opciones de imprimación:           | Imprimación epoxi FP400/401 o FP440, Imprimación epoxi FP402 rica en zinc, Imprimación FP500/PB500 PU DTM, Preparador de superficies FP510 HS, Imprimación Wash primer de FP620 1K e Imprimación de Plásticos FP600 (dirigirse a FP600 TDS para una lista de sustratos de plástico recomendados).   |
| Otros:                             | Resistente a disolventes existentes en acabado de pinturas rugosos, limpios / lijados.  |
| Hierro/acero:                      | Arenado con chorro abrasivo recomendado, o lijado en seco P80 – P180 con lijadora orbital de 5 mm.  |
| Aluminio:                          | Dada la amplia variedad de tipos de aluminio, recomendamos usar las imprimaciones tal y como se ha descrito anteriormente para obtener la mejor adhesión y protección contra la corrosión sobre el aluminio antes de aplicar esta capa final. Para una adecuada preparación del sustrato de aluminio, siga los pasos descritos en TI Aluminio.        |
| Galvanizado:                       | Recomendaciones de lijado de aluminio: P80 – P180*<br>Para una adecuada preparación del sustrato de zinc, siga los pasos descritos en TI acero galvanizado (se recomienda un chorreado ligero).   |
| Acabados de pintura:               | P180-P320 (comprobar y cambiar el papel de lija regularmente para garantizar el correcto grado de (se recomienda un chorreado ligero).  |
| Acero inoxidable:                  | Arenado seguido de Imprimación epoxi VIM.   |
| Acabados de pintura:               | P280 – P360 (compruebe y cambie las lijas tantas veces como sea necesario).   |
| <b>Limpieza:</b>                   | La superficie debe estar seca y libre de contaminantes, p.e., aceite, grasa, agentes desmoldantes y desengrasantes usados incorrectamente (si los desengrasantes se usan de forma incorrecta, pueden dejar residuos). Use el desengrasante con base de disolvente VIM AD690 para todos los sustratos o acabados de pintura según las Fichas Técnicas. |
| <b>Preparación de superficies:</b> | Arenado abrasivo conforme a EN ISO 12944, Parte 4 (ISO Sa 2.5) con un perfil de arenado uniforme de 20 a 50µm. Para información más detallada, ir a TI-Sustrato (TI-G-09 en capítulo 3 Purple Box) y Pretratamiento o sitio web <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a> .                                      |

\*En sectores industriales y CT ligeros, se utilizan muchos tipos de aluminios en la manufactura y fabricación. Por ello, es esencial un buen lijado y una buena limpieza para crear un proceso de recubrimiento sólido. Póngase en contacto con su asesor técnico local si no está seguro del proceso y / o los materiales correctos.

### Descripción del material: TY518

| Método de aplicación | Mínimo DFT µm | Máximo DFT µm | Mínimo WFT µm | Máximo WFT µm |
|----------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| Espesores            | 50µm          | 80µm          | 70µm          | 120µm         |

\*Son posibles espesores mayores, si se dan tiempos de evaporación y de secado más amplios.





**Repintado:** Se puede recubrir con el Barniz Anti-Graffiti CC700 (véase TDS ).



**Aditivos:** opcional, Aditivo de texturado / grano fino/grueso AD601/AD602 (véase TDS para AD601/602).





## Propiedades físicas




|                               |   |
|-------------------------------|---|
| Base química                  | Poliuretano   |
| Densidad (kg/l)               | 1,108 (resina)  |
| Volumen de sólidos (%)        | 59,1%   |
| Peso de sólidos (%)           | 68,0%   |
| Punto de inflamación          | 28 °C   |
| Vida de la mezcla (+ 20 °C)   | Entre 1 y 2 horas, aproximadamente  |
| Vida útil                     | 24 meses como mínimo en condiciones normales de almacenamiento, en botes no abiertos. |
| Rendimiento (m <sup>2</sup> ) | Aprox. 8,5 m <sup>2</sup> 40 µm (DFT)   |
| Nivel de brillo               | Brillo alto > 90 GU/60°   |
| Color                         | Capa superior / producto amarillo   |
| Temperatura de estabilidad    | Calor seco hasta 140 °C   |
| VOC (g/l)                     | Máx. 490g/l, véase CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)                                    |
| Temperatura de procesamiento  | + 10 °C hasta máximo.+ 40 °C, máx. 85% de humedad                                     |

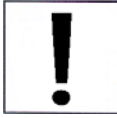
## Ficha de aplicación

|  |  |   |  |  |
|--|--|---|--|--|
|  | <b>Preparación:</b>  | Todas las superficies se deben arenar mediante chorro o lijar y limpiar. Arenado con chorro abrasivo de acuerdo con lo establecido en la norma EN ISO 12944, parte 4 (SA 2½) con un perfil de arenado uniforme de 20-50 µm. |  |  |
|  |  | <b>Limpieza:</b>  | <p><b>Lijado en seco</b></p> <p>Acero: P80-P180</p> <p>Resistente a disolventes existentes en acabados de pintura rugosos: P240-P320</p> <p><b>Pre imprimir únicamente aluminio y galvanizado (ver Información Técnica - Sustrato y Pretatamiento y / o Ficha Técnica de imprimación)</b></p> <p>Desengrasante a Base de Solvente AD690</p> <p>La superficie debe estar seca y sin contaminantes, p.e., aceite, grasa...</p> |  |
|  |  | <b>Manipulación:</b>  | <p><b>Preparación del color:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agitar la resina hasta que sea homogénea</li> <li>2. Añadir pigmentos de color</li> <li>3. Mezclar mecánicamente (agitador de pintura / mezclador)</li> </ol>   | <p><b>Antes de usar o aplicar:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mezclar mecánicamente (agitador de pintura / mezclador mecánico)</li> <li>2. Añadir el endurecedor y diluyente</li> <li>3. Agitar la mezcla con la regla de mezcla o un agitador (neumático)</li> </ol> |
|  | <b>Relación de la mezcla con pigmento de color:</b><br>(Por volumen)               | TY518 Convertidor Para Acabado PU Alta Cubrición DTM Brillo   | 100 partes   | 70 partes  |
|  | Para usuarios de máquinas de mezclado:   | CT de Pigmentos de Color VIM  | (directo) o  | 30 partes  |
|  |  | Para la fórmula de la mezcla, véase VIM CRS   | (Por peso)   |  |
|  | <b>Regla de mezcla:</b>  | <p>Utilizar la regla de mezcla</p> <p><b>M4 8:1</b> (74-203 = 8:1/10:1) o</p> <p><b>M6 Regla universal cm</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 grande)</p>   |  |  |

|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
|  | <b>Relación de mezcla con activador y Reductor:</b><br>(Por volumen) | TY518 Convertidor Para Acabado PU Alta Cubrición DTM Brillo<br>Endurecedor PU AU500<br>Diluyente universal rápido RS603 o<br>Diluyente universal medio RS605 o<br>Diluyente universal lento RS607 o<br>Diluyente universal ultra lento RS609 | 8 partes<br><br>1 parte<br><br>añadir máx. 25% |
|  | <b>Proceso de secado rápido.</b>                                     | AA600 Acelerador<br>(después de añadir el endurecedor y diluyente)   | + máx. 3%                                      |
|  | <b>Viscosidad:</b><br>20 – 26 s (DIN4/20 °C)                         |  |  |

|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
|   | <b>Gravedad o succión:</b><br>Boquilla<br>Pistola de pulverización de "alta presión"<br>Pistola de pulverización de "presión reducida"<br>HVLP (Presión de aire en boquilla)<br>Airless/Airmix<br>Calderín de presión | 1,4 – 1,8 mm<br>3,0-4,5 bar (42-65 psi)<br><br>1,5-2,5 bar (21-36 psi)<br><br>0,7 bar (10 psi) máximo<br><br>No recomendado<br>1,0 – 1,5mm |   |
|  | <b>Aplicación:</b><br><br><b>Espesor de la capa:</b><br>(recomendado 50 – 80µm)   | <b>Opción 1:</b><br>½ capa<br>seguida de 1 capa completa<br>40 – 60 µm (DFT)   | <b>Opción 2:</b><br>½ capa<br>seguida de 2 capas completas<br>60 – 80µm (DFT) |
|  | <b>Entre capas a 20 °C:</b><br><br><b>Antes de hornear a 20 °C:</b>   | 5 minutos<br><br>10 minutos  | entre 5 y 10 minutos<br><br>10 minutos  |
|  |   | <b>Limpieza:</b><br>(Compruebe las legislaciones locales)<br><br>Diluyente universal RS605/607/609 o<br>Limpiador de pistola (disolvente)  |   |
|  | <b>Secado al aire a 20 °C:</b><br><br><b>Libre de polvo:</b><br><b>Seco para montaje:</b><br><b>Seco:</b>   | Sin Acelerador AA600<br>2-3 horas<br>6-9 horas<br>24 horas   | Con Acelerador AA600<br>1-2 horas<br>3-5 horas<br>Toda la noche               |
|  | <b>Secado forzado:</b>  | 30-40 minutos (temperatura del objeto a 60 °C–70 °C)   |   |
|  | <b>IR de onda corta - secado:</b>   | 15-20 minutos, ver recomendación IR del fabricante para distancia<br>(El panel no debe superar los 90 °C)                                  |   |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  | <b>Use protección adecuada para la respiración (se recomienda utilizar un respirador con suministro de aire)</b> |  |
|  | <b>Repintable:</b>   | CC700 Barniz Anti-Graffiti (Véase la ficha técnica)<br>Repintado: 1 h - 12 h a 20°C. Se requiere el lijado con esponja gris de lijado tras 12 horas + otras 12 horas de secado para una capacidad adecuada del lijado.   |
|  | <b>Pulido:</b>   | El polvo y las imperfecciones menores se pueden pulir después de haber alcanzado los tiempos de secado al aire indicados; o después de un horneado completo con una temperatura del objeto de 60 °C, tras un enfriamiento del objeto a temperatura ambiente. Antes de pulir, asegúrese de que la superficie está bien curada. Siga las instrucciones del fabricante del pulimento. |

|  |  |  |
|--|--|--|
|  | <p><b>Precauciones:</b> Durante la aplicación deben respetarse todas las medidas de salud y seguridad relativas al uso y a la manipulación de materiales de revestimiento (p. ej., reglamentos emitidos por las asociaciones comerciales de la industria de productos químicos). Si desea obtener más información sobre salud y seguridad, consulte la ficha técnica sobre medidas de seguridad (MSDS). La 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 al uso profesional exclusivamente. Las recomendaciones formuladas por escrito a nuestros clientes sobre el uso de nuestros productos no son vinculantes y no otorgan obligaciones secundarias derivadas de la factura de venta. Se ha puesto el máximo cuidado posible en que la información técnica ofrecida sea precisa y actualizada, en función del estado actual de los conocimientos científicos y de acuerdo con nuestra experiencia. No obstante, dichas recomendaciones no eximen al cliente de comprobar por su cuenta si los productos son adecuados para los fines que ha planeado. La durabilidad del sistema de revestimiento depende en gran medida de una preparación exhaustiva de la superficie. Asimismo, resultan de aplicación nuestros términos uniformes de entrega y de pago.</p> |  |
|  | <p>La publicación de esta ficha técnica invalida todas las versiones anteriores relacionadas con este producto.</p>  |  |