

## Information produit

### Description du produit:

L'agent matant AD300 a été développé pour réduire le degré de brillance de la Finition brillante TB300. Il est possible de rajouter une quantité maximum de 30% d'Agent matant Synthétique AD300 dans la Finition TB300 (80% de Liant + 20% de Colorant ou en option 70% de Liant + 30% de Colorant pour les teintes à faible opacité). Le brillant peut être réduit de très brillant à semi-brillant ou mat en ajustant le taux d'Agent matant TB300. Les applications sont destinées aux machines, aux équipements industriels d'origine et au marché de la réparation. Facile d'application, séchage à température ambiante ou à air forcé. Les teintes finies ne contiennent ni chromates ni plomb.

### Préparation:

Pour des informations plus détaillées se reporter à l'information technique (TI), Supports et Prétraitements dans le logiciel de teintes (ICRIS) ou sur le site [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

### Supports:

**Intérieur:** Fer, acier, fonte, acier galvanisé, aluminium et stratifiés polyester ou époxy.  
**Extérieur:** Sur les supports métalliques utiliser le Primaire Synthétique FP300/PB300 ou Primaire époxy FP400/401.  
**Autres:** Surfaces résistantes aux solvants, nettoyées/poncées/anciens fonds durcis ou polymérisés.  
**Fer/acier:** Sablage abrasif ou ponçage à sec P80 – P180 recommandés  
**Aluminium:** P180 – P240  
**Galvanisé:** Léger sablage recommandé  
**Anciens fonds:** P280 – P360 (Contrôler et changer régulièrement le papier à poncer)

**Nettoyage:** La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. Huile, graisse ou agents de Démoulage. Utiliser le Diluant Universel RS605/607/609 sur les supports métalliques ou le Solvant Dégraissant AD690 sur les anciens fonds.

### Description: Finition Synthétique TB300 avec l'Agent matant Synthétique AD300

Méthode d'application	Epaisseur Minimum film sec µm	Epaisseur Maximum film sec µm	Epaisseur Minimum film humide µm	Epaisseur Maximum film humide µm *
Equipement de projection excepté airless/airmix	40µm	50µm	55µm	70µm







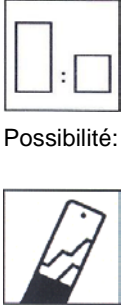
\* Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs







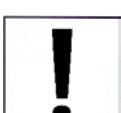
**Note:** Le Diluant RS300 ou le Durcisseur Synthétique AS300 peuvent être utilisés. Le rajout de Durcisseur Synthétique AS300 améliore le durcissement du film et sa résistance chimique.

### Propriétés physiques:

Composition chimique	Synthétique
Densité (kg/l)	1,022 (Additif)
Extrait sec en volume (%)	37.4%
Extrait sec en poids (%)	50.4%
Point éclair	27.5°C
Vie en pot (+20°C)	Approx. 3 – 4 heures
Durée de vie	Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des emballages non entamés
Pouvoir couvrant (m <sup>2</sup> )	Approx. 8.5 sous 40µm (épaisseur sèche)
Brillance	Semi-brillant > 35GU/60° (se reporter au matriciel TB300 avec AD300)
Couleur	Blanche
Stabilité à la température	Jusqu'à 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/l se reporter à CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Température de travail	De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

### Donnés d'application

	<b>Préparation/ Nettoyage:</b>	<p><b>Toutes les surfaces doivent être correctement sablées ou poncées et nettoyées</b> Sablage abrasif selon la norme EN ISO 12944, partie 4 (SA 2.5) avec un profil uniforme de 20 – 50 µm. Ponçage à sec sur acier: P80 – P180 Aluminium : P180 – P240 Galvanisé: Léger sablage recommandé Anciens fonds: P280 – P360 Nettoyage: Diluants RS300, RS605/607/609 (surfaces métalliques) ou Solvant Dégraissant AD690 (anciens fonds) La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse</p>					
	<b>Mise en oeuvre:</b>	<b>Préparation de la teinte:</b> 1. Remuer le Liant jusqu'à homogénéisation complète 2. Ajouter les Colorants 3. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 4. Ajouter l'Agent matant 5. Mélanger de façon mécanique			<b>Avant utilisation/pistelage:</b> 1. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 2. Ajouter le Durcisseur et/ou le Diluant 3. Bien remuer le mélange avec une réglette ou un agitateur pneumatique		
	<b>Ratio de mélange avec les Colorants, l'Agent matant et le Siccatif Synthétique:</b> (En volume) Pour une Finition plus mate  Pour les utilisateurs de pupitres:		TB300 Liant de Finition Synth. CT Colorants VIM AA300 Siccatif Synthétique AD300 Agent matant Synthétique  AA300 Siccatif Synthétique AD300 Agent matant Synthétique  Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange		80 parts 20 parts or 3 parts (3%) + 10 – 25%  ½ - 1 part (1%) en plus + 25 – 30%  (En poids)	70 parts 30 parts 3 parts (3%) + 10 – 25%	
	Les valeurs de brillance sont approximatives, elles peuvent varier de ± 5GU! (Unités de brillance)						
AD300		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°
 <p>Possibilité:</p>	<b>Ratio de mélange avec le Diluant (4:1)</b> (En volume)  <b>Ratio de mélange avec le Diluant (4:1 +10%)</b>	TB300 Finition Synthétique + AD300 Agent matant Synthétique (mélangé) RS300 Diluant Synthétique  TB300 Finition Synthétique + AD300 Agent matant Synthétique (mélangé) AS300 Durcisseur Synthétique RS300 Diluant Synthétique				100 parts ajouter 15–30%  100 parts max. 25 parts ajouter max. 10%	
<b>Viscosité:</b> 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)		<b>Règle à mélange:</b> Utiliser les règles à mélange <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) ou <b>M6 Universal cm-stick</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)					

	<b>Pistolet à gravité ou succion:</b> Buse Pistolet "Haute pression" Pistolet "Basse pression" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression	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) maximum Non recommandé 1.0 – 1.5 mm
	<b>Application:</b>  <b>Epaisseur du film:</b>	1 couche mouillée Suivie d'une couche pleine (recommandé 40 – 50 µm)
	<b>Temps entre couches à 20°C:</b>  <b>Avant étuvage à 20°C:</b>	10 – 15 minutes (jusqu'à l'obtention d'un film satiné/mat)  15 minutes
	<b>Nettoyage:</b> (Vérifier les législations locales!)	RS300 Diluant Synthétique, RS60x Diluants Universels ou Nettoyant pour pistolet (solvant)
	<b>Séchage air à 20°C:</b>  <b>Etuvage à 60°-70°C:</b>	<b>Hors poussière:</b> 20 – 30 minutes <b>Manipulable:</b> 3 – 5 heures <b>Sec:</b> 16 – 24 heures  20 - 30 minutes (température du support)
	<b>Séchage IR:</b>	15 – 20 minutes (Le support ne doit pas dépasser 90°C)
	<b>Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).</b>	
	<p> <b>Précautions:</b> Pendant l'application toutes les mesures de protection de santé et de sécurité liées à l'utilisation et à la manipulation des peintures doivent être observées, ex.les réglementations émises par les associations professionnelles dans l'industrie chimique. Pour les informations relatives à la santé et à la sécurité se référer aux fiches de données de sécurité (FDS). Ces informations sont aussi disponibles sur notre site: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a> </p> <p> <b>Note:</b> Les produits listés sont destinés uniquement à l'utilisateur professionnel pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations données à nos clients ou utilisateurs de façon écrite ou verbale dans les documents ne sont pas contraignantes et ne nous engagent pas à des poursuites résultant de l'acte de vente. Toute précaution est prise pour s'assurer que l'information technique que nous fournissons soit exacte et actualisée en fonction de notre connaissance scientifique et de notre expérience. Ces recommandations n'exemptent pas le client de vérifier lui même si nos produits sont adaptés à l'application souhaitée. La tenue du système peinture dépend largement de la minutie avec laquelle les surfaces sont préparées. En outre nos conditions générales de livraison et de règlement sont applicables.                 </p> <p>                     Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides                 </p>	