

Information produit

Description du produit:

L'Additif Texturé Fin AD601 est utilisé pour transformer les séries PU (TB500/510/511/512/520/TW518/TY518) en une peinture à aspect de surface texturé fine. Cet additif AD601 a été spécialement développé pour les équipements industriels d'origine et le marché de la réparation. Cet Additif améliore la flexibilité des Finitions PU, il peut sécher à l'air ou être étuvé et il est facile d'emploi. Différents aspects de surface peuvent être obtenus suivant la technique de pistologie utilisée.

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.

- Supports:** Fer, acier, fonte, acier galvanisé, aluminium et stratifiés polyester ou époxy.
Primaire: Utiliser le Primaire Epoxy DTM FP400/401 ou le Primaire PU FP500/PB500 pour les Finitions PU TB500/520 – en option pour les Finitions TB510/511/512/TW518/TY518 DTM (accroche directe), FP600 Primaire Plastiques (faire un test d'adhérence).
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: AD601

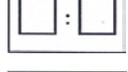
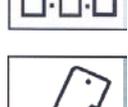
Méthode d'application	Epaisseur Minimum film sec µm	Epaisseur Maximum film sec µm	Epaisseur Minimum film humide µm	Epaisseur Maximum film humide µm *
Equipement de projection excepté airless/airmix	40µm	65µm	55µm	90µm

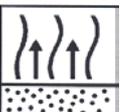
* Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs

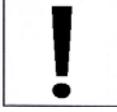
Propriétés physiques:

Composition chimique	Résines acrylique hydroxylées/Polypropylène
Densité (kg/l)	1,012 (Additif)
Extrait sec en volume (%)	60.6%
Extrait sec en poids (%)	66%
Point éclair	27°C
Vie en pot (+20°C)	Approx. 1 – 2 heures (avec Finitions PU)
Durée de vie	Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des emballages non entamés
Pouvoir couvrant (m ²)	Approx. 8.5 - 9 sous 40µm (épaisseur sèche)
Brillance	Réduction de la brillance
Couleur	Blanc laiteux
Stabilité à la température	Jusqu'à 120°C
VOC (g/l)	Max. 600 g/l se reporter à CRS (VOC: 2004/42/IIB(e)840g/l)
Température de travail	De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

Données d'application

 	Préparation/ Nettoyage:	<p>Toutes les surfaces doivent être correctement sablées ou poncées et nettoyées</p> <p>Sablage abrasif selon la norme EN ISO 12944, partie 4 (SA 2.5) avec un profil uniforme de 20 – 50 µm.</p> <p>Ponçage à sec sur acier: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Galvanisé: Léger sablage recommandé Anciens fonds: P280 – P360 Nettoyage: Diluants RS605/607/609 (surfaces métalliques) ou Solvant Dégraissant AD690 (anciens fonds)</p> <p>La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse</p>		
	Mise en oeuvre:	Préparation de la teinte: 1. Remuer le Liant jusqu'à homogénéisation complète 2. Ajouter les Colorants 3. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 4. Ajoute l'Agent matant 5. Mélanger de façon mécanique	Avant utilisation/pistolage: 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	
 (En volume)	Ratio de mélange Liant/Colorant: (En volume)	TB500 Liant Finition PU Performance TB510/511/512 Liant DTM TW518 Liant blanc DTM haute opacité TY518 Liant jaune DTM haute opacité TB520 Liant PU Basique Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange	95/5 80/20 ou 80/20 ou	70/30 70/30 70/30 70/30 (En poids)
	Ratio de mélange: Finitions PU avec l'Additif texture fin AD601			
	Ratio de mélange:	TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 PU Finition AD601 Additif Texturé Fin		2 parts 1 part
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M1 2:1 (74-201 = 1:1/2:1) et/ou M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)		
	Note: En combinaison avec primaire!	TB500 Liant Finition PU+ AD601 Additif texturé (mélangés) AU500 Durcisseur PU RS60x Diluants Universels (603/605/607/609)		4 parts 1 part ajouter max. 5%
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) ou M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)		
	Note: En combinaison avec primaire!	TB520 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) AU500 Durcisseur PU RS60x Diluants Universels (603/605/607/609)		6 parts 1 part ajouter 20-35%
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) et/ou M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)		

	Avec les produits DTM l'utilisation d'un Primaire VIM est optionnelle	TB510 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) ou TB511 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) ou TB512 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) AU500 Durcisseur PU RS60x Diluants Universels (603/605/607/609)	5 parts 1 part ajouter 10-20%
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) et/ou M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)	
	Avec les produits DTM l'utilisation d'un Primaire VIM est optionnelle	TB518 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) ou TY518 Finition PU + AD601 Additif texturé (mélangés) AU500 Durcisseur PU RS60x Diluants Universels (603/605/607/609)	8 parts 1 part Ajouter 25-35%
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) and/or M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 large)	
	Séchage rapide:	AA600 Accélérateur	ajouter 3 – 5%
	Viscosité: N/A		
	Pistolet à gravité/suction: Buse Pistolet "Haute pression" Pistolet "Basse pression" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression	1.5 – 1,9 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 1.2 – 1.5 mm	
	Application: Épaisseur du film: (recommandé 40 – 65µm)	Option 1: 1 couche mouillée Suivie d'une couche pleine 40 – 50µm (épaisseur sèche)	Option 2: Suivie de 1-2 couches pleines 50 – 65µm (épaisseur sèche)
	Temps entre couches à 20°C:	0 – 5 minutes	5 minutes
	Nettoyage: (Vérifier les législations locales!)	RS60x Diluants Universels ou Nettoyant pour pistolet (solvant)	
	Séchage à 20°C: Étuvage:	Hors poussière: 1 – 2 heures Manipulable: 5 – 7 heures Sec: 12 – 16 heures	20 – 30 minutes (s'assurer de la température du support à 60°C)
	Séchage IR:	Non recommandé	

	<p>Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).</p>	
	<p>Polissage:</p>	<p>Non recommandé</p>
	<p>Précautions: 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: www.valsparindustrialmix.com</p> <p>Note: 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>	