

## Information produit

### Description du produit:

Le Liant Apprêt Synthétique PB300 est un Apprêt Synthétique teintable DTM (accroche directe sur métal) qui présente de bonnes propriétés de protection anticorrosion et d'adhérence. Il peut sécher à température ambiante ou être étuvé. On peut rajouter 20% de Colorant à 80% d'Apprêt PB300 pour obtenir n'importe quelle couleur. Les Colorants ne contiennent ni Plomb ni Chromates. Ce produit est recommandé pour des applications en mouillé sur mouillé.

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

### Supports:

Acier, fonte, acier galvanisé, aluminium et stratifiés polyester ou époxy.  
 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: P240 – P320 (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 Dégraissant à Base de Solvant AD690 sur les anciens fonds.

Description: PB300				
Méthode d'application	Épaisseur Minimum film sec µm	Épaisseur Maximum film sec µm	Épaisseur Minimum film humide µm	Épaisseur Maximum film humide µm *
Pistolage	25µm	60µm	30µm	80µm

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

**Finitions possibles:** Peut être recouvert avec Finition Synthétique TB300 mélangée ou non avec la Base à mater Synthétique AD300, TB330 Finition Synthétique Haute Brilliance / TB332 Mate ou Finition Synthétique Haute Brilliance Séchage Rapide TB350

Pour plus de détails se reporter aux fiches techniques.

### Propriétés physiques:

Composition chimique	Synthétique
Densité (kg/l)	1,455 (Liant)
Extrait sec en volume (%)	51%
Extrait sec en poids (%)	72%
Point éclair	27°C
Vie en pot (+20°C)	Approx. 24 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. 9.5 - 10 sous 40µm (épaisseur sèche)
Brillance	Mat
Couleur	Liant translucide
Stabilité à la température	Jusqu'à 140°C
VOC (g/l)	Max. 510g/l se reporter à CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Température de travail	De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

## Données d'application

	<b>Préparation/Nettoyage:</b>	<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 30 µm. Ponçage à sec sur acier: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Galvanisé: Léger sablage recommandé Anciens fonds: P240 – P320 Nettoyage: Diluants RS605/607/609 (surfaces métalliques) ou Dégraissant à Base de Solvant AD690 (anciens fonds) La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse	
	<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)	<b>Avant utilisation/pistologie:</b> 1. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 2. Ajouter Diluant 3. Bien remuer le mélange avec une réglette ou un agitateur pneumatique
	<b>Ratio de mélange avec les Colorants:</b> (En volume)	PB300 Liant Apprêt Synthétique DTM teintable CT Colorants VIM	80 parts 20 parts
	<b>Ratio de mélange avec le Diluant</b> (En volume)	PB300 Liant Apprêt Synthétique DTM (teinté) RS300 Diluant Synthétique ou RS330 Diluant NC	100 parts 15 – 30 parts
	<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>Viscosité:</b> 20 – 28 sec. (DIN4/20°C)		
	<b>Pistolet à gravité ou succion:</b> Buse Pistolet "Haute pression" Pistolet "Basse pression" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression	1.4 – 1.7 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Non recommandé 1.0 – 1.5mm	
	<b>Application:</b> <b>Épaisseur du film:</b> (recommandé 40 – 60 µm)	<b>Option 1:</b> 1 couche pleine ou ½ couche suivie d'une couche pleine 25 – 40µm (épaisseur sèche)	<b>Option 2:</b> 1 couche pleine suivie d'une couche pleine 40 – 60µm (épaisseur sèche)
	<b>Temps entre couches à 20°C:</b> <b>Avant étuvage à 20°C:</b>	5 minutes 10 minutes	

	<b>Nettoyage:</b> (Vérifier les législations locales!)	RS300 Diluant Synthétique, RS60x Diluants Universels ou Nettoyant pour pistolet (solvant)
	<b>Séchage à 20°C:</b>  <b>Etuvage à 60°-70C:</b>	<b>Hors poussière:</b> 20 – 30 minutes <b>Sec:</b> 6 – 8 heures  30 minutes (60°C température du support)
	<b>Séchage IR:</b>	10 – 12 minutes (La température du support ne doit pas excéder 90°C)
	<b>Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).</b>	
	<b>Recouvrement:</b>  Après min. 1hr/20°C <40µm	Produits Synthétiques TB300 / TB300 + AD300 / TB330 / TB332 / TB350 (Se reporter aux fiches techniques)  Après 48 heures: Ponçage indispensable (P280-P360 ou scotch-brite)
	<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/emea/en/">www.valsparindustrialmix.com/emea/en/</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>	