

## Information produit

### Description du produit:

Liant Laque Synthétique Performance Brillant TB300 avec 80% de Liant - 20% de Colorant ou en option 70% de Liant - 30% de Colorant (pour les teintes à faible opacité), qui donne un très bel aspect. Utilisée pour les machines, les équipements industriels d'origine et le marché de la réparation. Facile d'application, excellent séchage à température ambiante et possibilité d'étuvage. Toutes les teintes sont exemptes de Chromate ou de 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/emea/en/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/).

### Supports:

Intérieur: Acier, fonte, acier galvanisé, aluminium, stratifiés polyester et époxy.  
Extérieur: Sur supports métalliques utiliser le l'Apprêt Synthétique FP300/PB300/PB330 ou Primer VIM approprié.  
Autres: Surfaces résistantes aux solvants, anciens fonds nettoyés/poncés/durcis ou polymérisés.  
Fer/acier: Un sablage abrasif ou un ponçage à sec P80 – P180 sont recommandés.  
Aluminium: P180 – P240  
Galvanisé: Léger sablage recommandé  
Anciens fonds: P280 – P360 (Vérifier 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: TB300 Liant Laque Synthétique Performance Brillant

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

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

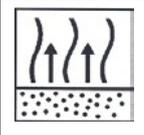
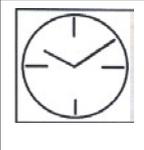
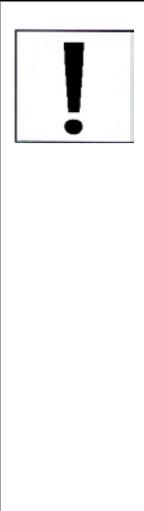
**Additif:** Ce produit peut être mélangé avec l'Agent matant AD300

### Propriétés physiques:

Composition chimique	Synthétique
Densité (kg/l)	0,947 (Liant)
Extrait sec en volume (%)	47.9%
Extrait sec en poids (%)	54.0%
Point éclair	29.0°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 (m²)	Approx. 9.5 – 10 sous 40µm (épaisseur sèche)
Brillance	Haut brillant > 80GU/60°
Couleur	Blanche
Stabilité à la température	Jusqu'à 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/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%

## Données 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 Dégraissant à Base de Solvant 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)	<b>Avant utilisation/pistolage:</b> 1. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 2. Ajouter le Durcisseur et/ou le Diluant 3. Bien remuer le mélange avec une règlette ou un agitateur pneumatique	
	<b>Ratio de mélange avec les Colorants et le Siccatif Synthétique</b> (En volume)	TB300 Liant Laque Synthétique CT Colorants VIM AA300 Siccatif Synthétique	80 parts 17 parts 3 parts ou	70 parts 27 parts 3 parts
Pour les utilisateurs de pupitres:		Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange	(En poids)	
	<b>Ratio de mélange avec le Diluant</b> (4 :1 +25-30%)	TB300 Liant Laque Synthétique RS300 Diluant Synthétique RS330 Diluant NC	100 parts 25 parts - 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> 18 – 24 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	1.3 – 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 – 1.3mm		
	<b>Application:</b>  <b>Epaisseur du film:</b>	1 couche mouillée suivie d'une couche pleine (recommandé 40 – 50µm)		

	<b>Temps entre couches à 20°C:</b>  <b>Avant étuvage à 20°C:</b>	5 – 10 minutes  10 minutes
	<b>Nettoyage:</b> (Vérifier les législations locales!)	RS300/RS330 Diluant Synthétique, RS60x Diluants Universels ou Nettoyant pour pistolet (solvant)
	<b>Séchage à 20°C:</b>  <b>Séchage Forcé:</b>	<b>Hors poussière:</b> 20 – 30 minutes <b>Manipulable:</b> 3 – 5 heures <b>Sec:</b> 16 – 24 heures  20 - 30 minutes (60°C température du support)
	<b>Séchage IR:</b>	10 – 15 minutes (La température du support ne doit pas excéder 90°C)
	<b>Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).</b>	
	<b>Polissage:</b>	La poussière et les imperfections mineures peuvent être polies après que le séchage définitif soit obtenu, ou après un étuvage complet à 60°C (sur le support), suivi d'un refroidissement jusqu'à ce que le support ait retrouvé la température ambiante. Avant de polir, s'assurer que la surface est bien dure. Suivre les instructions du fabricant de matériel de polissage.
	<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>	