

Information Produit

Description du Produit:

La Liant Laque PU Performance Brillant TB500 brillante avec 70% de Liant - 30% de Colorant est une Finition à deux composants à haut extrait sec qui présente un excellent brillant et une grande facilité d'application. Le TB500 a été particulièrement développé pour la mise en peinture d'équipements industriels d'origine et le marché de la réparation. La Finition TB500 sèche parfaitement à température ambiante ou par étuvage et elle présente une excellente tenue aux UV. Les Colorants sont exempts de chromate et de plomb. Cette Finition TB500 est un produit à basse teneur en **VOC** <420 g/l.

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/.

Supports:	Surfaces revêtues de Primaires: Apprêt Epoxy FP400/401/440, Apprêt PU DTM FP500/PB500/PB500-S, FP510/511 Surfaceur HS Performance. Sur les pièces en plastique Primaire Plastiques FP600 (faire un test d'adhérence)
Autres:	Surfaces résistantes aux solvants, peintures nettoyées/poncées/durcies et polymérisées
Ponçage à sec:	P320 – P400 machine excentrique
Remarque:	Veuillez vérifier et changer régulièrement le papier abrasif si nécessaire
Ponçage humide:	P600 – P1000
Conseil:	Nous conseillons un ponçage à sec à l'aide d'une ponceuse orbitale!
Nettoyage:	La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse, agents de démoulage. Utiliser le Dégraissant à Base de Solvant AD690.

Description: TB500

Méthode d'application	Minimum DFT µm	Maximum DFT µm	Minimum WFT µm	Maximum WFT µm *
Pistolage (airless/airmix exclu)	45 µm	70 µm	55 µm	90 µm

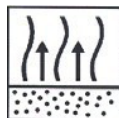
* Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs

Propriétés physiques:

Composition chimique	Polyuréthane
Densité (kg/l)	1,001 (Liant)
Extrait sec en volume (%)	53.2%
Extrait sec en poids (%)	59%
Point éclair	28°C
Vie en pot (+20°C)	Approx. 1 – 2 heures
Durée de vie	Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des emballages non entamés
Pouvoir couvrant (m²)	Approx. 8.5 m²/L sous 40 µm (épaisseur sèche)
Brillance	Haute brillance >90 GU/60°
Couleur	Liant transparent
Stabilité à la température	Jusqu'à 140°C
VOC (g/l)	Max. 420 g/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

 	Préparation/ Nettoyage:	Toutes les surfaces doivent être poncées et nettoyées soigneusement Ponçage à sec: P320 – P400 machine excentrique Ponçage humide: P600 – P1000 Nettoyage: Dégraissant à Base de Solvant AD690 La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse, agents de démoulage.		
	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)	Avant utilisation/pistologie: 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	
	Ratio de mélange avec les Colorants: (En volume)	TB500 Liant Laque PU Performance Brillant CT Colorants VIM	70 parts 30 parts	
	Pour les utilisateurs de pupitres:	Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange	(En poids)	
 	Ratio de mélange avec le Durcisseur et le Diluant: (En volume)	TB500 Liant Laque PU Performance Brillant AU500 Durcisseur Laque PU ou AU577 Activateur HS Extra Rapide ou AU576 Activateur HS Rapide ou AU575 Activateur HS Médium ou AU574 Activateur HS Lent RS603/605/607/609 Diluant Universel	4 parts 1 part ajouter max. 5%	
	Processus de séchage plus rapide	AA600 Accélérateur (conseil AU500)	Max. 3%	
	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)		
	Viscosité: 20 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	Pistolet à gravité/suction: Buse Pistolet d'application "HP" Pistolet d'application "BP" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression	1.3 – 1.4 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 – 1.3 mm		
	Application: Epaisseur du film: (recommandé 45 – 70 µm)	Option 1: ½ couche Suivie d'une couche pleine 40 – 55 µm (épaisseur sèche)	Option 2: 1 couche pleine Suivie d'une deuxième 50 – 70 µm (épaisseur sèche)	

	Temps entre couches à 20°C: Avant cuisson à 20°C:	5 minutes 10 minutes	5 – 10 minutes 10 minutes
	Nettoyage: (Vérifier les législations locales!)	RS605/607/609 Diluants Universels ou Nettoyant pour pistolet (solvant)	
	Le séchage et le durcissement dépendent de l'utilisation d'une large gamme d'activateurs et de réducteurs.		
	Séchage à l'air à 20°C:	Hors poussière: 30 – 45 minutes Manipulable: 5 – 10 heures sec: 10 – 16 heures	
	Séchage forcé à 60°C:	20 – 45 minutes (température du support)	
	Séchage IR:	8 – 14 minutes (Le support ne doit pas dépasser 90°C)	
	Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).		
	Polissage:	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.	
	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/emea/en/ 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. Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides		