

Termékinformációk

Termékleírás:

A TW518 PU High Opacity Topcoat DTM High Gloss – 8:1 olyan kétkomponensű poliuretán bevonat, amely közvetlenül fémfelületekre festve használható, kivéve az alumínium és horganyzott acél szubsztrátokkal bevont felületeket. Ez a fedőbevonat különleges pigmenttartalmával fokozott korrózióvédelmet biztosít. A magasabb szintű korróziógátló hatás érdekében előbb Epoxy Primer használatát javasoljuk. A TW518 a lehető legtöbb fehér pigmentet tartalmazza, így kiválóan fed aminek köszönhetően korábban végezhet a munkával és kevesebb anyag fog fogyni. Használható közvetlen fedőbevonatként vagy 95% fehér kötőanyaggal és 5% keverőszínnel a CRS-ben szereplő fehér színek eléréséért. A TW518 fedőbevonatot kifejezetten könnyűipari használatra fejlesztették ki, tulajdonságai jól száríthatóvá és a levegőn jól száradóvá teszik. Minden keverőszín kromát és ólommentes, ezenfelül megfelelő UV-védelmet biztosít.

Felületek:	Vas, acél, rozsdamentes acél (homokfúvott), öntöttvas, alapozott és horganyzott acél, alapozott alumínium, üvegszál erősítésű műanyag (GRP).
Használható alapozók:	FP400/401 vagy FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Primer Zinc rich, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 HS Surfacer, FP620 1K Wash primer és FP600 Plastic Primer (a javasolt műanyag szubsztrátok listájához lásd: FP600 TDS).
Egyéb:	Oldószerálló, tisztított/csiszolt eredeti átkeményedett festékfelületekre.
Vas/acél:	Szemcseszórásos tisztítás vagy száraz csiszolás ajánlott P80 - P180 5 mm-es excenteres csiszológéppel.
Alumínium:	A különböző alumíniumfajták miatt a fedőbevonat felvitele előtt alumíniumon jó tapadást és korrózióvédelmet biztosító alapozó használatát javasoljuk (a fent leírtak szerint). Az alumínium szubsztrát megfelelő előkészítéséhez kövesse a titán-alumínium leírásánál szereplő lépéseket. Alumíniumcsiszolásra vonatkozó javaslatok: P80 – P180*
Galvanizált:	A cink szubsztrát megfelelő előkészítéséhez kövesse a titán és horganyzott acél ötvözetének leírásánál szereplő lépéseket (Átsöprő szemcseszórás ajánlott).
Festett felület:	P180-P320 (a csiszolópapírt rendszeresen ellenőrizni kell, és szükség esetén ki kell cserélni, hogy a csiszolás során a karcolások megfelelő mértékűek legyenek (Átsöprő szemcseszórás ajánlott).
Rozsdamentes acél:	Fúvatást, majd VIM Epoxy Primer használatát javasoljuk.
Festett felület:	P280 - P360 (Kérjük, hogy rendszeresen, szükség szerint ellenőrizze és cserélje a csiszolópapírt).
Tisztítás:	A felületnek száraznak, szennyeződésektől - pl.: olajtól, zsírtól, formaleválasztó anyagoktól és nem megfelelően alkalmazott zsíroldóktól mentesnek kell lennie (a nem megfelelően alkalmazott zsíroldók szennyezőanyagokat hagyhatnak hátra). Minden szubsztrátumhoz és festékfelülethez használja a VIM AD690 Solvent degreaser zsírtalanítót a technikai adatlapoknak megfelelően.

A felület előkészítése: Szemcsefúvás az EN ISO 12944, 4. rész (SA 2.5) szerint, egységes fúvási profillal 20-50 µm. Bővebb információkért lásd: a titán szubsztrátum (TI-G-09 Purple Box 3. fejezetét) részt, az előkezelés részt vagy látogasson el az alábbi webhelyre: www.valsparindustrialmix.com.

*A könnyűipari és a komputertomográfiai szektor számos különböző típusú alumíniumot használ a gyártás és az előállítás során. Ezért a megfelelő csiszolás és tisztítás elengedhetetlen a bevonati eljárás stabilitásának a biztosítása érdekében. Amennyiben bizonytalan a megfelelő eljárás vagy az anyagok tekintetében, akkor vegye fel a kapcsolatot helyi műszaki tanácsadójával.

Az anyag leírása: TW518				
Alkalmazási mód	Minimum DFT* µm	Maximum DFT µm	Minimum WFT** µm	Maximum WFT µm*
Hagyományos szóró (légmentes/vegyes levegő kivételével)	50µm	80µm	70µm	120µm

*Nagyobb vastagság is lehetséges, ha hosszabb párolgási és száradási idő adott.

DFT* = száraz rétegvastagság **WFT**** = nedves rétegvastagság






Átfestés: Átfesthető a CC700 Clear Coat Anti Graffiti lakkal (lásd: TDS).



Adalékanyagok: opcionális AD601/AD602 Texture additive fine/coarse (az AD601/602 adalékanyaghoz lásd: TDS).


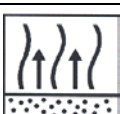




Fizikai tulajdonságok



Kémiai bázis	Poliuretán
Fajsúly (kg/l)	1 548 (kötványag)
Szárazanyag tartalom (%)	64,7,9%
Súlyarányos szárazanyagtartalom(%)	80,1%
Lobbanáspont	28°C
Fazékidő (+20°C)	Kb. 1 – 2 óra
Szavatossági idő	Min. 24 hónap normál tárolási körülmények között, bontatlan dobozban
Kiadósság(m ²)	Kb. 8,5m ² 40µm (DFT)
Fény	Magasfényű >90 fényes/60°
Szín	Fedőbevonat/Kötőanyag - fehér
Hőmérsékleti stabilitás	Száraz hő akár 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/l lásd CRS (VOC: 2004/42/IIB (d) 420g/l)
Feldolgozási hőmérséklet	+10°C-tól max. +40°C-ig, max. Páratartalom 85%

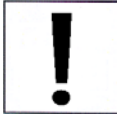
Felhasználási adatok

	Előkészítés:	Minden felületet megfelelően le kell tisztítani szemcseszórással vagy csiszolással és tisztítással. Szemcsefúvás az EN ISO 12944, 4. rész (SA 2½) szerint, egységes fúvási profillal 20-50 mikron.		
	Tisztítás:	<p>Száraz csiszolás</p> <p>Acél: P80-P180 Oldószerálló eredeti barázdált festékfelületekre: P240-P320</p> <p>Alumínium és kizárólag galvanizált előalpozott (Lásd: Műszaki adatok - Szubsztrátum és előkezelés és vagy az alapozó Technikai adatlapja)</p> <p>AD690 Solvent Degreaser oldószeres zsírtalanító A felületnek száraznak kell lennie, és nem lehet rajta semmilyen szennyeződés, pl. olaj, zsír...</p>		
	Kezelés:	<p>A szín előkészítése:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Keverje a kötványagot homogén állagúra 2. Adja hozzá a keverőszíneket 3. Géppel keverje össze (festékrázó/mechanikus keverőgép) 	<p>Használat/szórás előtt:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Géppel keverje össze (festékkeverő/mechanikus) 2. Adja hozzá az aktivátort és a hígítót 3. Keverje össze jól ezt a keveréket egy keverő pálcával vagy egy (pneumatikus) keverővel 	
	Keverési arány keverőszínnel: (Mennyiség szerint)	TW518 PU Topcoat/Binder DTM High gloss	100 rész	95 rész
	Keverőgépet használók számára:	VIM Color Toner keverőszínek szintónustartománya	(közvetlenül) vagy	5 rész
		A keverési recepthoz lásd: VIM CRS	(súly alapján)	
	Keverő pálcá:	Használjon keverő pálcát M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) vagy M6 Univerzális cm-keverő pálcá (74-206 szabvány) / M7 (74-207 nagy)		
	Keverési arány az aktivátorral	TW518 PU High Opacity Topcoat DTM AU500 PU Activator	8 rész	1 rész

	és hígító: (Mennyiség szerint)	RS603 Universal Reducer Fast RS605 Universal Reducer Medium RS607 Universal Reducer Slow RS609 Universal Reducer Ultra Slow	max. 25%-ot adjon hozzá
	Gyorsabb szárítási folyamat:	AA600 Accelerator (az aktivátor és a hígító hozzáadását követően)	+ max. 3%
	Viszkozitás: 20-26 mp. (DIN 4/20°C)		

	Felső vagy alsó tartályos: Fúvóka készlet Szórópisztoly „Nagynyomású” Szórópisztoly „Alacsony nyomású” HVLP (Levegő nyomás) Nagynyomású légmentes/Vegyes levegő Nyomótartály	1,4 – 1,8 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) maximális Nem javasolt 1,0-1,5 mm	
	Alkalmazás: Rétegvastagság: (javasolt: 50 – 80µm)	1. opció: ½ bevonat majd 1 teljes réteg 40 - 60µm (DFT)	2. opció: ½ bevonat majd 2 teljes réteg 60 - 80µm (DFT)
	A rétegek között 20°C-on:	5 perc	5-10 perc
	Szellőztetés 20 °C-on:	10 perc	10 perc
	Tisztítás: (Ellenőrizze a helyi előírásokat!)	RS605/607/609 Universal Reducer vagy Gun cleaner (oldószer)	
	Száradás 20 °C-on: Pormentes: Szerelhetőségig tartó száradási idő: Száraz:	AA600 Accelerator nélkül 2 - 3 óra 6 - 9 óra 24 óra	AA600 Accelerator használatával 1 - 2 óra 3 - 5 óra Egy éjszaka
	Száritás kamrában:	30-40 perc (60°C – 70°C-os tárgy hőmérséklet)	
	Száritás rövidhullámú IR-berendezéssel:	15 – 20 perc, a távolságot az IR-berendezés gyártója határozza meg (A panel hőmérséklete nem haladhatja meg a 90°C-t)	
	Használjon megfelelő légzőkészüléket (a frisslevegős légzőkészüléket javasoljuk).		

	<p>Átfesthető:</p>	<p>CC700 Clear Coat Anti-Graffiti lakkal (lásd: Technikai adatlap)</p> <p>Átfestés: 1 - 12 óra 20°C hőmérsékleten. A csiszolást szürke, Scotch Brite-al 12 óra elteltével kell elvégezni + 12 óra száradásra van szükség, hogy a csiszolás megfelelő legyen.</p>
	<p>Polírozás:</p>	<p>A megadott levegőn való száradási idő eltelte után vagy 60°C-os tárgyhőmérsékleten történő száradás és szobahőmérsékletre való lehűtést követően polírozással eltávolítható a por és kijavíthatók a kisebb hibák. Polírozás előtt győződjön meg róla, hogy a felület teljesen megszilárdult.</p> <p>Kövesse a polírozó gyártójának utasításait.</p>

	<p>Óvintézkedések: A bevonóanyag használata során be kell tartani az összes egészségügyi és biztonsági intézkedést, amely az anyag kezelésére és felhasználására vonatkozik, például a meglévő rendeleteket, amelyeket a vegyipari szakmai szövetségek adnak ki. Az egészségügyi és biztonsági információkat a termék Biztonsági Adatlapja tartalmazza (MSDS). A honlapunkon is elérhető ez az információ: www.valsparindustrialmix.com</p>	
	<p>Megjegyzés: A felsorolt termékeket kizárólag professzionális felhasználók használhatják professzionális használatra. Az ügyfeleknek a termékekkel kapcsolatban írásban adott információ nem kötelezi cégünket semmire, és az értékesítés során ezekre az információkra nem épülnek másodlagos kötelezettségeink sem. Mindent megtettünk annak érdekében, hogy a műszaki információk pontosak és naprakészek legyenek a jelenlegi tudományos ismeretek és tapasztalatok szerint. Ezek az ajánlások azonban nem mentesítik az ügyfeleket az alól, hogy saját maguk ellenőrizzék, hogy a termékek megfelelnek-e az adott célra. A bevonati rendszer tartóssága nagymértékben függ a felszín alapos előkészítésétől. Továbbá az egységes szállítási feltételeink és fizetési módjaink alkalmazandók.</p>	
	<p>A jelen Technikai Adatlap kiadásával a termékekre vonatkozó összes korábbi változat érvényét veszti.</p>	