

Informazioni sul prodotto

Descrizione del prodotto:

L'agente opacizzante sintetico AD300 è stato appositamente studiato per ridurre il grado di brillantezza in combinazione con lo smalto sintetico brillante TB300. Si può aggiungere non più del 30% di Agente opacizzante sintetico AD300 a TB300 80% legante + 20% Toner colore opzionale 70% legante - 30% Toner colore (su colori a bassa opacità). Regolando la percentuale di aggiunta dell'agente opacizzante sintetico, il livello di brillantezza dello smalto sintetico brillante TB300 si può ridurre da molto lucido a semi-lucido o opaco. Per macchine, OEM industriale e riparazioni post-vendita, facile da applicare. Tutti i toner colore sono privi di cromo e piombo. Si consiglia l'essiccazione ad aria; con l'essiccazione forzata si otterrà una finitura più lucida. La scelta di catalizzatore, diluente e colore può influenzare la viscosità, il tempo di appassimento e lo spessore e questo influirà anche sul risultato della brillantezza finale.

Preparazione:

Per informazioni più dettagliate fare riferimento alle Informazioni Tecniche (IT), per Supporti e Pre-trattamento su Colour Retrieval System (CRS) o al sito web www.valsparindustrialmix.com.

Supporti:

Interni:	Ferro, acciaio, ghisa, acciaio galvanizzato, alluminio e plastiche caricate con fibra di vetro.
Esterni:	Per supporti in metallo usare il fondo epossidico FP400/401 o il fondo sintetico FP300/PB300
Altro:	Superfici resistenti ai solventi, originali puliti/carteggiati/induriti e strati di vernice pre-esistenti.
Ferro/acciaio:	Si consiglia la granigliatura o carteggiatura a secco P80 - P180.
Alluminio:	P180 - P240
Galvanizzato:	Si consiglia una carteggiatura d'irruvidimento
Finiture verniciate:	P280 - P360 (Si prega di controllare e cambiare regolarmente la carta abrasiva)

Pulizia:

La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso, agenti di rilascio. Usare il diluente universale RS605/607/609 per i supporti in metallo e lo sgrassante a base solvente AD690 per le finiture verniciate.

Descrizione del materiale: Smalto sintetico brillante TB300 con Agente opacizzante sintetico AD300

Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Attrezzature di spruzzatura a parte airless/airmix	40µm	50µm	55µm	70µm

* Sono possibili spessori maggiori se si aumenta il tempo di essiccazione

Nota: Si può utilizzare il Diluente RS300 o l'Attivatore sintetico AS300. Se si utilizza l'Attivatore Sintetico AS300 si può migliorare la solidificazione e la resistenza chimica.

Proprietà fisiche:







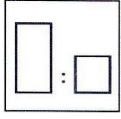
Base chimica	Sintetico
Densità (kg/l)	1,022 (Additivo)
Volume solidi (%)	37,4%
Peso solidi (%)	54,0%
Punto di infiammabilità	27,5°C
Durata nel barattolo (+20°C)	Circa 3 - 4 ore
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali e barattoli chiusi

AD300 Pasta Opacante Sintetica usato con legante TB300

AD300 / IT



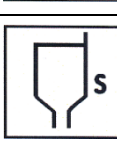







Copertura (m ²)	Circa 8,5m ² 40µm (DFT)
Lucido	Semi Lucido > 35GU/60° (vedere Matrix TB300 con AD300)
Colore	bianco
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/l vedi CSF (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura di applicaz.	da +10°C fino a max. +40°C, Umidità max 85%

Dati di applicazione

 	Preparazione e/ Pulizia: Tutte le superfici devono essere correttamente trattate con granigliatura o sabbatura e pulite Sabbatura abrasiva EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un profilo di sabbatura uniforme da 20 a 50µm. Carteggiatura a secco Acciaio: P80 – P180 Alluminio: P180 – P240 Galvanizzato: Si consiglia una Carteggiatura d'irruvidimento Finiture verniciate: P280 – P360 Diluente RS605/607/609 (superficie metallica) o Sgrassante a base solvente AD690 (finiture verniciate) La superficie deve essere asciutta e priva da qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso						
	Utilizzo: Preparazione del colore: 1. Mescolare il legante fino a che non diventerà omogeneo 2. Aggiungere il toner di colore 3. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico) 4. Aggiungere agente opacizzante 5. Miscelare meccanicamente (come al numero 3) Prima di usare/spruzzare: 1. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico) 2. Aggiungere Attivatore e/o Diluente 3. Mescolare bene questa miscela con un Asta Graduata o un mescolatore (pneumatico)						
	Rapporto di miscelazione con base di colore Agente opacizzante e Essiccatore sintetico: (Per volume) Per una finitura più opaca	TB300 Legante per smalto sintetico CT Gamma di base colore VIM AA300 Essiccatore sintetico AD300 Agente opacizzante sintetico	80 parti 20 parti 3 parti (3%) + 10 – 25%	70 parti 30 parti 3 parti (3%) + 10 – 25%			
	Per gli utenti di macchine miscelatrici:	Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS	AA300 Essiccatore sintetico AD300 Agente opacizzante sintetico	½ - 1 parte (1%) extra + 25 – 30%	(Per peso)		
	I dati di lucidità sono approssimativi, potrebbero cambiare di ±5GU!						
	AD300	0%	10%	15%	20%	25%	30%
	RAL 7047 	85GU/20° 90GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	30GU/20° 70GU/60°	55GU/60°	45GU/60°	35GU/60°
RAL 7026 	85GU/20° 90GU/60°	45GU/20° 80GU/60°	40GU/20° 75GU/60°	60GU/60°	50GU/60°	40GU/60°	
	Rapporto di miscelazione con diluente (4:1) (Per volume)	TB300 Finitura sintetica + AD300 Agente opacizzante sintetico (miscelato) RS300 Diluente sintetico	100 parti aggiungere 15-30%				

AD300 Pasta Opacante Sintetica usato con legante TB300

AD300 / IT

<p>Possibilità:</p> 	<p>Rapporto di miscelazione con Attivatore e Diluente (4:1 +10%)</p>	<p>TB300 Finitura sintetica + AD300 Agente opacizzante sintetico (miscelato) AS300 Attivatore sintetico RS300 Diluente sintetico</p>	<p>100 parti max. 25 parti aggiungere max. 10%</p>
	<p>Asta miscelazione:</p>	<p>Usare Asta di miscelazione M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) o M6 Asta -cm universale (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)</p>	
	<p>Viscosità: 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)</p>		
	<p>Tazza a caduta o a suzione: Set di ugelli Pistola a spruzzo "Alta pressione" Pistola a spruzzo "Bassa pressione" HVLP (Air cap pressure) Airless/Airmix Serbatoio di pressione</p>	<p>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) massimo Non consigliato 1,0 – 1,5mm</p>	
	<p>Applicazione: Spessore pellicola:</p>	<p>1 mano fitta Seguita da 1 mano completa (consigliato 40 – 50µm)</p>	
	<p>Appassimento 20°C: Prima dell'essiccazione a 20°C:</p>	<p>10 - 15 minuti (fino a semi-lucido/opaco) 15 minuti</p>	
	<p>Pulizia: (Controllare le raccomandazioni locali!)</p>	<p>RS300 Diluente sintetico, RS60x Diluente universale o Pulitore pistola (solvente)</p>	
	<p>Essiccamento ad aria a 20°C: Essiccamento forzato:</p>	<p>Senza polvere: 20 - 30 minuti Asciutto per il montaggio: 3 - 5 ore 16 - 24 ore Asciutto:</p>	<p>20 – 30 minuti / 60°C temperatura oggetto</p>
	<p>Essiccamento IR:</p>	<p>15 - 20 minuti (Il pannello non deve superare i 90°C)</p>	
	<p>Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (consigliamo l'uso di un respiratore d'aria).</p>		



Precauzioni: Durante l'applicazione vanno osservate tutte le misure di salute e sicurezza in riferimento all'uso e alla manipolazione di materiali di verniciatura, p.es. regolamentazioni emesse dalle associazioni professionali dell'industria chimica. Per le informazioni relative alla Salute e alla Sicurezza si prega di fare riferimento alle Schede di Sicurezza dei Prodotti (MSDS). Informazioni disponibili anche sulla nostra pagina web: www.valsparindustrialmix.com

Nota: I prodotti elencati sono intesi solo per gli utenti professionali e per uso professionale. Tutte le raccomandazioni fornite per iscritto ai nostri clienti o utilizzatori non sono vincolanti e non giustificano un utilizzo diverso rispetto a quanto indicato sui documenti di vendita. Ogni precauzione è stata presa per garantire che le informazioni tecniche fornite siano accurate e aggiornate, basandosi sullo stato di conoscenza attuale secondo la scienza e la nostra esperienza. Tuttavia queste raccomandazioni non esentano il cliente dall'effettuare dei controlli in modo autonomo per vedere se i nostri prodotti sono adatti allo scopo previsto. La durata nel tempo del sistema di verniciatura dipende prevalentemente dalla preparazione completa della superficie. Sono inoltre applicabili i nostri termini di consegna e di pagamento.

Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti relative a questo prodotto non sono più valide.