

Informazioni sul prodotto

Descrizione del prodotto:

TB500 Converter Per Smalto PU Performance Brillante con 70% legante - 30% toner colore, è una finitura poliuretanica bi- componente alto solido con lucidità e fluidità eccellenti. TB500 è stato appositamente studiato per i mercati industriali OEM e post-vendita nel settore automobilistico. TB500 ha delle ottime capacità di essiccazione ad aria e forzata e fornisce un'eccellente protezione UV. Tutti i toner sono privi di cromo e piombo. TB500 è un prodotto a **basso VOC** <420g/l.

Preparazione:

Per informazioni più dettagliate fare riferimento alla documentazione tecnica Supporti e Pre-trattamento su Colour Retrieval System (CRS) o al sito web www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Supporti:

Superfici rivestite con Primer: FP400/401/440 Fondo Epossidico, FP500/PB500/PB500-S Fondo PU DTM, FP510/511 HS Fondo Performante. Utilizzare sulle parti in plastica Primer Per Plastiche FP600 (si consiglia il test di adesione)

Altro: Superfici resistenti ai solventi, originali puliti/carteggiati/induriti e rivestimenti polimerizzati.

Carteggiatura a secco: P320 – P400 macchina eccentrica

Nota: Si prega di controllare e cambiare regolarmente la carta abrasiva

Carteggiatura bagnata: P600 – P1000

Consiglio: Si consiglia di utilizzare la carteggiatura a secco con la levigatrice orbitale!

Pulizia:

La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso, agenti di rilascio. Usare Sgrassante a Base Solvente AD690

Descrizione del materiale: TB500

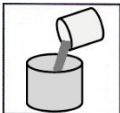
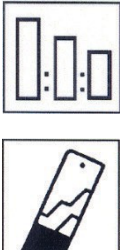
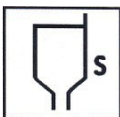
Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Attrezzature di spruzzatura a parte airless/airmix	45 µm	70 µm	55 µm	90 µm

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

Proprietà fisiche:

Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	1,001 (Legante)
Volume solidi (%)	53.2%
Peso solidi (%)	59%
Punto di infiammabilità	28°C
Durata nel barattolo (+20°C)	Circa 1 - 2 ore
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali e barattoli chiusi
Copertura (m²)	Circa 8.5 m²/L 40 µm (DFT)
Lucido	Molto lucido >90 GU/60°
Colore	Legante trasparente
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	Max. 420 g/l vedi CSF (VOC: 2004/42/II(d)420g/l)
Temperatura di applicaz.	da +10°C fino a max. +40°C, Umidità max 85%

Dati di applicazione

	Preparazione/ Pulizia:	Tutte le superfici devono essere carteggiate e pulite bene Carteggiatura a secco: P320 – P400 macchina eccentrica Carteggiatura bagnata: P600 – P1000 Pulizia: AD690 Sgrassante a Base Solvente 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 i toner di colore 3. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)	Prima di usare/spruzzare: 1. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico) 2. Aggiungere Attivatore e Diluente 3. Mescolare bene questa miscela con un bastoncino di miscelazione o un mescolatore (pneumatico)	
	Rapporto di miscelazione con il toner di colore: (Per volume)	TB500 Converter per smalto PU Performance Brillante CT Gamma di toner colore VIM	70 parti 30 parti	
	Per gli utenti di macchine miscelatrici:	Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS	(Per peso)	
	Rapporto di miscelazione con Attivatore e Diluente: (Per volume)	TB500 Converter per smalto PU Performance Brillante AU500 Induritore Per Smalto PU o AU577 Catalizzatore HS Extra Rapido o AU576 Catalizzatore HS Rapido o AU575 Catalizzatore HS Medio o AU574 Catalizzatore HS Lento RS603/605/607/609 Diluente Universale	4 parti 1 parte aggiungere max. 5%	
	Processo di asciugatura più rapido:	AA600 Accelerante (Consiglio AU500)	Max. 3%	
	Asta miscelazione:	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)		
	Viscosità: 20 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	Alimentazione a gravità o aspirazione: Set di ugelli Aerografo “HP” Aerografo “RP” HVLP (Air cap pressure) Airless/Airmix Serbatoio di pressione	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) massimo Non consigliato 1.0 – 1.3 mm		
	Applicazione: Spessore finitura: (consigliato 45 – 70 µm)	Opzione 1: ½ mano seguita da 1 mano completa 40 – 55 µm (DFT)	Opzione 2: 1 mano completa seguita da una seconda mano 50 – 70 µm (DFT)	

	Appassimento 20°C:	5 minuti	5 - 10 minuti
	Prima dell'essiccazione a 20°C:	10 minuti	10 minuti
	Pulizia: (Controllare le raccomandazioni locali!)	RS605/607/609 Diluente universale o Pulitore pistola (solvente)	
	L'essiccazione e la polimerizzazione avvengono in base all'utilizzo dell'ampia gamma di attivatori e riduttori.		
	Essiccazione ad aria a 20°C:	Fuori polvere:	30 – 45 minuti
		Manipolabile:	5 – 10 ore
		Essiccazione:	10 – 16 ore
	Essiccazione forzata a 60°C:	20 – 45 minuti (temperatura oggetto)	
	Essiccazione IR:	8 - 14 minuti (Il pannello non deve superare i 90°C)	
	Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (consigliamo l'uso di un respiratore d'aria).		
	Lucidatura:	La polvere e le piccole imperfezioni possono essere lucidate dopo l'essiccamento o dopo una cottura completa a 60°C (sul pezzo), seguito da un raffreddamento del pezzo a temperatura ambiente. Prima di lucidare, accertarsi che la superficie sia ben trattata. Seguire le istruzioni del fabbricante del prodotto di lucidatura.	
	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 (SDS). Informazioni disponibili anche sulla nostra pagina web: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/		
	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.		