

Informazioni sul prodotto**Descrizione del Prodotto:**

TB510 Converter Per Smalto PU DTM Brillante è una finitura poliuretana bicomponente, diretta sul metallo. Questo rivestimento contiene dei pigmenti speciali per migliorare la resistenza a corrosione. Per un livello più elevato di prestazioni anticorrosive, raccomandiamo di utilizzare prima un primer VIM adeguato. Il TB510 è stato specificamente studiato per i mercati dei veicoli commerciali e dell'industria leggera, con buona capacità di forza e di essiccazione all'aria. Il rapporto di miscelazione standard è 80% Legante, 20% basi colore o un opzionale 70% Legante, 30% basi colore per un'opacità migliorata.

Preparazione:

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

Supporti: Acciaio, acciaio inox (sabbiato) ghisa, acciaio galvanizzato primerizzato, alluminio primerizzato
Plastica: FP600 Plastic Primer (si consiglia il test di adesione)
Altro: E-coat, superfici resistenti ai solventi, rivestimenti originali e polimerizzati, puliti/carteggiati
Opzioni di primer: FP400/401/440 Epoxy Primer, FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM e FP510/FP511 HS Surfacer

Acciaio: Consigliata sabbiatura abrasiva a SA 2½ o carteggiatura a secco P80 - P180

Alluminio: Dato il gran numero di tipi di alluminio, si consiglia di utilizzare i primer raccomandati per una migliore adesione e protezione dalla corrosione dell'alluminio prima di applicare questa finitura. Per una corretta preparazione del substrato di alluminio seguire i passi descritti nei dati tecnici per l'alluminio.

Raccomandazione per la carteggiatura dell'alluminio: P80 – P180*

Acciaio galvanizzato: Per una corretta preparazione del substrato galvanizzato seguire i passi descritti nei dati tecnici per l'acciaio zincato. per l'alluminio.

Acciaio inossidabile: Sabbiatura seguita da VIM Epoxy Primer

Rifiniture a vernice: P320 – P400

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

*Nell'ambito dell'industria leggera e del trasporto commerciale, vengono utilizzati diversi gradi di alluminio nella produzione e fabbricazione.

Per questo, una buona carteggiatura e pulizia sono essenziali per creare un processo di rivestimento innocuo. Vi preghiamo di avvisare il vostro consulente se non si è sicuri del processo o dei materiali.

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

Descrizione del materiale: TB510				
Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Attrezzature di spruzzatura (a parte airless/airmix)	50 µm	80 µm	70 µm	120 µm





*Spessori maggiori richiedono un tempo di essiccazione più lungo

Additivi opzionali: AD600 Additivo Texturizzante AD601/602 Additivo Texture Fine/Grossa (vedere TDS: AD600, AD601/602).

Proprietà fisiche



Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	1.023 (legante)
Volume solidi (%)	52.9%
Peso solidi (%)	63.0%
Punto di infiammabilità	29°C
Durata del barattolo (+20°C)	Circa 1 – 2 ore
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali di stoccaggio e barattoli chiusi
Copertura (m ²)	Circa 8.5 m ² 40 µm (DFT)
Grado di lucidità	Molto lucido >90 GU/60°
Colore	Legante trasparente
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	490 g/l max vedi CRS (VOC: 2004/42/IIIB(d)420g/l)
Temperatura di applicazione	da +10°C fino a max. +40°C, Umidità max 85%

Dati di applicazione

	Preparazione:	Tutte le superfici devono essere sabbiate o carteggiate e pulite adeguatamente. Sabbatura abrasiva come da EN ISO 12944, parte 4 (SA 2½) con un profilo di sabbatura uniforme.		
		Carteggiatura a secco Acciaio: P80-P180 Verniciature rugose resistenti ai solventi esistenti: P320-P400		
	Pulizia:	Alluminio e zincato pre-primerizzato solo (consulta le informazioni tecniche - Substrato e Pretrattamento e/o la scheda tecnica del primer) Pulizia: AD690 Sgrassante a Base Solvente La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso		
	Utilizzo:	Preparazione del colore: 1. Mescolare il legante fino a che non diventerà omogeneo 2. Aggiungere le basi colore 3. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)	Prima dell'uso/spruzzo 1. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / meccanico) 2. Aggiungere attivatore e diluente 3. Miscelare bene questa miscelazione con un'asta di miscelazione o un mescolatore (pneumatico)	
	Rapporto di miscelazione con le basi colore (Per volume)	TB510 Converter Per Smalto PU DTM Brillante CT Range di VIM Color Toners	80 parti 20 parti o	70 parti 30 parti
	Per gli utenti di macchine miscelatrici:	Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS	(Per peso)	

TB510 Converter Per Smalto PU DTM Brillante
TB510 / IT

	Rapporto di miscelazione con catalizzatore e Diluente: (Per volume)	TB510 Converter Per Smalto PU DTM 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	5 parti 1 parte aggiungere 10-20%
	Processo di asciugatura più rapido	AA600 Accelerante (Consiglio AU500)	Massimo. 3%
	Asta miscelazione:	Usare asta di miscelazione M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) o M6 asta -cm universale (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)	
	Viscosità: 20 – 26 sec. (DIN4/20°C)		
	A caduta o ad aspirazione: Set di ugelli Aerografo "HP" Aerografo "RP" HVLP (pressione del cappello aria) Serbatoio di pressione	1.3 – 1.4 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.0 bar (21 – 30 psi) 0.7 bar (10 psi) massimo 1.0 – 1.3 mm	
	Applicazione: Spessore finitura: (50 – 80 µm raccomandato)	Opzione 1: ½ mano seguita da 1 mano completa 40 – 60 µm (DFT)	Opzione 2: 1 mano completa seguita da una seconda mano 60 – 80 µm (DFT)
	Appassimento le mani a 20°C: Prima dell'essiccazione a 20°C:	5 minuti 10 minuti	5 – 10 minuti 10 minuti
	Pulizia: (controllare le norme locali)	Diluente universale RS605/607/609 o Lava pistola (solvente)	
	L'essiccazione e la polimerizzazione dipendono dalla velocità dell'ampia gamma di attivatori e riduttori utilizzati.		
	Essiccazione ad aria a 20°C:	Fuori polvere: 1 – 3 ore Manipolabile: 4 – 7 ore Essiccazione: 12 – 16 ore	
	Essiccazione forzata 60°C:	20 – 45 minuti (temperatura supporto)	
	Essiccazione IR:	10 – 16 minuti (il pannello non può superare i 90°C)	
	Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (si consiglia l'uso di un respiratore ad aria)		

	Lucidatura	<p>La polvere e le piccole imperfezioni possono essere lucidate dopo l'essiccazione o dopo la cottura completa a 60°C, (sul pezzo), seguito da un raffreddamento del pezzo a temperatura ambiente. Prima di lucidare, controllare che la superficie sia ben polimerizzata. Seguire le istruzioni del fabbricante del prodotto di lucidatura.</p>
	<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, ad 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/</p> <p>Nota: I prodotti elencanti sono intesi solo per gli utilizzatori professionali e per uso professionale. Tutte le raccomandazioni fornite per iscritto ai 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 ad 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.</p> <p>Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti versioni relative a questo prodotto non sono più valide.</p>	