

Informazioni sul prodotto**Descrizione del Prodotto:**

TB511 Converter Per Smalto PU DTM Semilucido è una finitura bicomponente semilucida, direttamente sul metallo, a base di poliuretano. 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 TB511 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. Si raccomanda l'essiccazione ad aria, un'essiccazione forzata darà come risultato una maggiore lucentezza della verniciatura. La scelta di un induritore, diluente e colore, può influire la viscosità, il processo di appassimento e lo spessore, oltre ad incidere sul risultato finale della lucentezza.

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 (sabbato) ghisa, acciaio galvanizzato primerizzato, alluminio primerizzato
Plastica:	FP600 Primer Per Plastiche (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 Fondo Epossidico, FP500/PB500/PB500-S Fondo PU e FP510/FP511 HS Fondo
Acciaio:	Consigliata sabbatura 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
Acciaio inossidabile:	Sabbatura seguita da VIM Epoxy Primer
Rifiniture a vernice:	P320 – P400
Nota:	Controllare e sostituire regolarmente la carta abrasiva

*Nell'ambito dell'industria leggera e del CT, vengono utilizzati diversi tipi 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: TB511

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

*Spessori maggiori richiedono un tempo di essiccazione più lungo

Additivi opzionale: AD600 Additivo Texturizzante o AD601/AD602 per tessitura grossolana o fine (vedi TDS per AD600/601/602).

TB511 Converter Per Smalto PU DTM Semilucido

TB511 / IT

Proprietà fisiche

Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	1.058 (legante)
Volume solidi (%)	54.7%
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 (m²)	Circa 8.5 m² 40 µm (DFT)
Lucido	Semi-lucido 35-55GU/60°
Colore	Legante-Bianco-Beige
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	490 g/l max vedi CRS (VOC: 2004/42/IIB(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 bene 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 zinco 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. Mescolare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)	Prima dell'uso/spruzzo 1. Mescolare meccanicamente (agitatore per vernici / meccanico) 2. Aggiungere attivatore e diluente 3. Mescolare bene questa miscelazione con un'asta di miscelazione o un mescolatore (pneumatico)	
	Rapporto di miscelazione con le basi colore (Per volume)	TB511 Converter Per Smalto PU DTM Semilucido 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)	

TB511 Converter Per Smalto PU DTM Semilucido

TB511 / IT

	Rapporto di miscelazione con catalizzatore e Diluente: (Per volume)	TB511 Converter Per Smalto PU DTM Semilucido 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 10-25%
	Processo di asciugatura più rapido:	AA600 Accelerante (Consiglio AU500)	Massimo. 3%
	Asta miscelazione	Utilizzare l'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 – 1.6 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 tra una mano e l'altra 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: Essiccazione forzata 60°C: Essiccazione IR:	Fuori polvere: 1 - 3 ore Manipolabile: 4 - 7 ore Essiccazione: 12 - 16 ore 20 - 45 minuti (temperatura supporto) 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)		



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/

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.

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