

## Informazioni sul prodotto

### Descrizione del prodotto:

TB520 Converter Per Smalto PU Brillante con 80% legante - 20% toner colore 70% legante - 30% toner colore (su colori a bassa opacità), è una finitura bi-componente poliuretanicata molto veloce con brillantezza e fluidità eccellenti. TB520 è stato appositamente studiato per i mercati industriali OEM e post-vendita nel settore automobilistico. TB520 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.

### 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/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/).

### Supporti:

Superfici rivestite con Primer: FP400/401/440 Fondo Epossidico, FP500/PB500/PB500-S Fondo PU DTM. FP640 in combinazione con FP510/511 HS Fondo. Utilizzare sulle parti in plastica FP600 Primer Per Plastiche (si consiglia test di adesione).

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

Carteggiatura a secco: P320 – P400 macchina eccentrica

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

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

Carteggiatura ad umido: P800 – P1000

### 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: TB520

Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Attrezzature di spruzzatura (a parte airless/airmix)	40 µm	60 µm	60 µm	90 µm

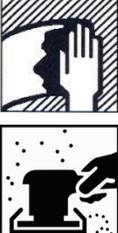
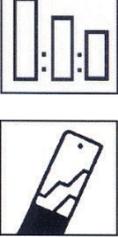
\* Sono possibili spessori maggiori se si aumenta il tempo di essiccazione

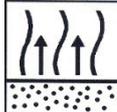
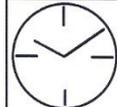
**Additivo (opzionale):** AD601/602 Additivo texturizzante fine/grosso (vedere scheda tecnica AD601/602).

### Proprietà fisiche:

Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	0,965 (Legante)
Volume solidi (%)	40.7%
Peso solidi (%)	46.5%
Punto di infiammabilità	27°C
Durata nel barattolo (+20°C)	Circa 3 - 4 ore
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali e barattoli chiusi
Copertura (m²)	Circa 8.0m² 40µm (DFT)
Lucido	Molto lucido >90 GU/60°
Colore	Legante trasparente
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	Max. 590 g/l vedi CSF (VOC: 2004/42/IIIB(d)420g/l)
Temperatura di applicaz.	da +10°C fino a max. +40°C, Umidità max 85%

Dati di applicazione

	<p><b>Preparazione/ Pulizia:</b></p>	<p>Tutte le superfici devono essere sabbiate e pulite bene Carteggiatura a secco: P320 – P400 macchina eccentrica Carteggiatura ad umido: P800 – P1000</p> <p>Pulizia: AD690 Sgrassante a Base Solvente La superficie deve essere asciutta e priva da qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso</p>		
	<p><b>Utilizzo:</b></p>	<p><b>Preparazione del colore:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Mescolare il legante fino a che non diventerà omogeneo</li> <li>Aggiungere i toner colore</li> <li>Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)</li> </ol>	<p><b>Prima di usare/spruzzare:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)</li> <li>Aggiungere Attivatore e Diluente</li> <li>Miscelare bene questa miscela con un asta di miscelazione o un mescolatore (pneumatico)</li> </ol>	
	<p><b>Rapporto di miscelazione con il toner di colore:</b> (Per volume)</p>	<p>TB520 Converter Per Smalto PU Brillante CT Gamma di toner colore VIM</p>	<p>80 parti 20 parti o</p>	<p>70 parti 30 parti</p>
<p>Per gli utenti di macchine miscelatrici:</p>		<p>Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS</p>	<p>(Per peso)</p>	
	<p><b>Rapporto di miscelazione con Attivatore e Diluente:</b> (Per volume)</p>	<p>TB520 Converter Per Smalto PU 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</p>	<p>6 parti 1 parte</p> <p>aggiungere 20 – 35%</p>	
<p><b>Processo di asciugatura più rapido:</b></p>		<p>AA600 Accelerante (Consiglio AU500)</p>	<p>Massimo. 3%</p>	
<p><b>Asta miscelazione:</b></p>		<p>Usare <b>asta di miscelazione M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) o <b>M6 asta -cm universale</b> (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)</p>		
	<p><b>Viscosità:</b> 20 – 24 sec. (DIN4/20°C)</p>			
	<p><b>Alimentazione a gravità o a suzione:</b> Set di ugelli Aerografo "HP" Aerografo "RP" HVLP (Air cap pressure) Airless/Airmix Serbatoio di pressione</p>	<p>1.3 – 1.5 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 – 1.3mm</p>		
	<p><b>Applicazione:</b></p> <p><b>Spessore finitura:</b> (consigliato 40 – 60µm)</p>	<p><b>Opzione 1:</b> ½ mano seguita da 1 mano completa</p> <p>40 – 50µm (DFT)</p>	<p><b>Opzione 2:</b> 1 mano completa seguita da una seconda mano</p> <p>50 – 60µm (DFT)</p>	

	<p><b>Appassimento 20°C:</b></p> <p><b>Prima dell'essiccazione a 20°C:</b></p>	<p>2 - 5 minuti</p> <p>5 minuti</p>	<p>5 -10 minuti</p> <p>5 minuti</p>
	<p><b>Pulizia:</b> (Controllare le raccomandazioni locali!)</p>	<p>RS605/607/609 Diluente universale o Pulitore aerografo (solvente)</p>	
	<p>L'essiccazione e la polimerizzazione avvengono in base all'utilizzo dell'ampia gamma di attivatori e riduttori.</p>		
	<p><b>Essiccazione ad aria a 20°C:</b></p> <p><b>Essiccazione forzata a 60°C:</b></p>	<p><b>Fuori polvere:</b> 12 - 20 minuti <b>Manipolabile:</b> 4 - 7 ore <b>Essiccazione:</b> 10 - 12 ore</p>	<p>20 - 40 minutes (60°C temperatura oggetto)</p>
	<p><b>Essiccazione IR:</b></p>	<p>8 - 12 minuti (Il pannello non deve superare i 90°C)</p>	
	<p><b>Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (consigliamo l'uso di un respiratore d'aria).</b></p>		
	<p><b>Lucidatura:</b></p>	<p>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.</p>	
	<p><b>Precauzioni:</b> 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 professionale 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/">www.valsparindustrialmix.com/emea/en/</a></p> <p><b>Nota:</b> 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.</p> <p>Con la pubblicazione di questa Scheda Tecnica tutte le versioni precedenti relative a questo prodotto non sono più valide.</p>		