

TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 TW518 / IT

Informazioni sul prodotto

Descrizione del Prodotto:

TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 è un rivestimento poliuretano bicomponente (direttamente sul metallo), a eccezione dell'alluminio e dei substrati d'acciaio galvanizzato. 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 epossidico. TW518 contiene il più alto quantitativo possibile di pigmenti bianchi per una copertura eccellente e rapida applicazione, riducendo i tempi di lavorazione e il consumo del prodotto. Può essere utilizzato come Smalto di finitura diretto o con un 95% di legante bianco e un 5% di basi colore per bianchi formulati in CRS. TW518 è stato specificamente studiato per un uso industriale leggero con buona capacità di forza ed essiccazione all'aria. Tutte le basi colore sono cromate e senza piombo, per una buona protezione dai raggi UV.

Supporti:	Ferro, acciaio, acciaio inossidabile (sabbiato), ghisa, acciaio galvanizzato, alluminio, plastica rinforzata con fibre di vetro (GFRP).
Opzioni di primer:	FP400/401 o FP440 Fondo Epossidico DTM, FP402 Fondo Epossidico con Zinco, FP500/PB500 Fondo PU DTM, FP510 Fondo Performante, FP620 1K Wash primer e FP600 Primer Per Plastiche (fare riferimento a FP600 TDS per l'elenco di substrati plastici).
Altro:	Le verniciature rugose resistenti ai solventi, pulite bene/carteggiate.
Ferro/acciaio:	Si consiglia la sabbiatura abrasiva o la carteggiatura a secco P80-P180 con una levigatrice orbitale di 5mm.
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*
Galvanizzato:	Per una corretta preparazione del substrato di zinco seguire i passi descritti nei dati tecnici per l'acciaio zincato. (si raccomanda una leggera sabbiatura)
Rifiniture a vernice:	P180-P320 (si prega di controllare e cambiare regolarmente la carta abrasiva per garantire una corretta levigatura dei segni indesiderati. (si raccomanda una leggera sabbiatura)
Acciaio inossidabile:	Sabbiatura seguita da VIM Fondo Epossidico.
Rifiniture a vernice:	P280 – P360 (Si prega di controllare e cambiare regolarmente la carta abrasiva)

Pulizia: La superficie deve essere asciutta e totalmente incontaminata, per esempio da olio, grasso, disarmanti e sgrassatori non correttamente utilizzati (L'uso non corretto degli sgrassanti può lasciare residui) Utilizzare lo sgrassante a base di solventi VIM AD690 Sgrassante a Base Solvente per tutti i substrati e le verniciature come illustrato nelle schede tecniche.

Preparazione della superficie: Sabbiatura abrasiva nella norma EN ISO 12944, Sezione 4 (ISO Sa 2,5) con un profilo di sabbiatura uniforme da 20 a 50µm Per informazioni dettagliate consultare la scheda tecnica del substrato (TI-G-09 nel capitolo 3 Purple Box) e pretrattamento o il sito web www.valsparindustrialmix.com.

*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.

Descrizione del materiale: TW518

Metodo di applicazione	Minimo DFT µm	Massimo DFT µm	Minimo WFT µm	Massimo WFT µm *
Spruzzatura convenzionale (airless/airmix non incluso)	50µm	80µm	70µm	120µm

* Sono possibili spessori superiori se viene consentito un processo di appassimento ed essiccazione maggiore.

TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 TW518 / IT





Riverniciatura Può essere riverniciato con CC700 Vernice Trasparente Anti Graffiti (vedi TDS).

Additivi: opzionale, AD601/AD602 per tessitura grossolana o fine (vedi TDS per AD601/602).




Proprietà fisiche








Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	1.548 (legante)
Volume solidi (%)	64,7.9%
Peso solidi (%)	80,1%
Punto di infiammabilità	28°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 8.5m² 40µm (DFT)
Grado di lucidità	Molto lucido >90 GU/60°
Colore	Smalto di finitura/legante bianco
Stabilità della temperatura	Calore secco fino a 140°C
VOC (g/l)	490g/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




 	<p>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 di 20 – 50 micron.</p> <p>Carteggiatura a secco Acciaio: P80-P180 Verniciature rugose resistenti ai solventi esistenti: P240-P320</p>			
	<p>Pulizia: Alluminio e zincato pre-primerizzato solo (consulta le informazioni tecniche - Substrato e Pretrattamento e/o la scheda tecnica del primer) AD690 Sgrassante a Base Solvente La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso ...</p>			
	<p>Utilizzo:</p> <p>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)</p>	<p>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)</p>		
	<p>Rapporto di miscelazione con le basi colore (Per volume)</p>	<p>TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1</p> <p>CT Range di VIM Color Toners</p>	<p>100 parti</p> <p>(diretto) o</p>	<p>95 parti</p> <p>5 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>Asta miscelazione</p>	<p>Utilizzare l'asta di miscelazione M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) o M6 Asta-cm universale (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)</p>		

TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 TW518 / IT

	Rapporto di miscelazione con catalizzatore e Diluente: (Per volume)	TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 AU500 Induritore Per Smalto PU RS603 Diluente Universale Veloce o RS605 Diluente Universale Medio o RS607 Diluente Universale Lento o RS609 Diluente Universale Ultra-Lento	8 parti 1 parte aggiungi max 25%
	Processo di essiccazione più veloce	AA600 Accelerante (dopo aver aggiunto l'attivatore e il diluente)	+ max 3%
	Viscosità: 20 – 26 sec. (DIN4/20°C)		

	A caduta o ad aspirazione: Set di ugelli Aerografo "Alta pressione" Aerografo "Pressione Bassa" HVLP (pressione del cappello aria) Airless/Airmix Serbatoio di pressione	1,4 – 1,8 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) massimo Non raccomandato 1,0 – 1,5mm	
	Applicazione: Spessore pellicola: (50 – 80µm raccomandato)	Opzione 1: ½ mano seguita da 1 mano completa 40 – 60µm (DFT)	Opzione 2: ½ mano seguita da 2 mani complete 60 – 80µm (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)	
	Essiccazione ad aria a 20°C: Fuori polvere: Manipolabile: Essiccazione:	Senza AA600 Accelerante 2 - 3 ore 6 - 9 ore 24 ore	Con AA600 Accelerante 1 - 2 ore 3 - 5 ore Per una notte
	Essiccazione forzata:	30 – 40 minuti (60°C - 70°C temperatura oggetto)	
	Essiccazione - Raggi infrarossi a onde corte	15 – 20 minuti, leggere l'etichetta del produttore della radiazione infrarossa sulla distanza (il pannello non può superare i 90°C)	
	Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (si consiglia l'uso di un respiratore ad aria)		

TW518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Bianco 8:1 TW518 / IT

	<p>Riverniciabile:</p>	<p>CC700 Vernice Trasparente Anti Graffiti (vedi scheda tecnica) Riverniciatura: 1 h - 12h a 20°C. Carteggiatura richiesta con un tampone manuale dopo 12 ore + altre 12 ore di essiccazione per una corretta carteggiatura.</p>
	<p>Lucidatura</p>	<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 (MSDS). Informazioni disponibili anche sulla nostra pagina web: www.valsparindustrialmix.com</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>		