

## Informazioni sul prodotto

### Descrizione del Prodotto:

TY518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Giallo 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. TY518 contiene il più alto quantitativo possibile di pigmenti gialli 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 70% di legante giallo e un 30% di basi colore per gialli formulati in CRS. TY518 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.

<b>Supporti:</b>	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](http://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: TY518				
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.

TY518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Giallo 8:1 TY518 / 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**



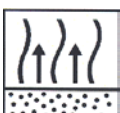




Base chimica	Poliuretano
Densità (kg/l)	1.108 (legante)
Volume solidi (%)	59,1%
Peso solidi (%)	68,0%
Punto di infiammabilità	28°C
Durata del barattolo (+20°C)	Circa 1 – 2 ore
Conservazione in magazzino	Almeno 24 mesi in condizioni di conservazione normali di stoccaggio e barattoli chiusi
Copertura (m <sup>2</sup> )	Circa 8.5m <sup>2</sup> 40µm (DFT)
Grado di lucidità	Molto lucido >90 GU/60°
Colore	Smalto di finitura/legante giallo
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%



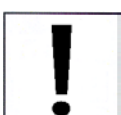
**Dati di applicazione**

 	<b>Preparazione:</b> 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.  <b>Carteggiatura a secco</b> Acciaio: P80-P180 Verniciature rugose resistenti ai solventi esistenti: P240-P320			
	<b>Pulizia:</b> <b>Alluminio e zincato pre-primerizzato solo (consulta le informazioni tecniche - Substrato e Pretrattamento e/o la scheda tecnica del primer)</b> AD690 Sgrassante a Base Solvente La superficie deve essere asciutta e priva di qualsiasi contaminazione, ad es. olio, grasso ...			
	<b>Utilizzo:</b>	<b>Preparazione del colore:</b> 1. Mescolare il legante fino a che non diventerà omogeneo 2. Aggiungere le basi colore 3. Miscelare meccanicamente (agitatore per vernici / mescolatore meccanico)	<b>Prima dell'uso/spruzzo</b> 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)	
	<b>Rapporto di miscelazione con le basi colore (Per volume)</b>	TY518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Giallo 8:1 CT Range di VIM Color Toners	100 parti (diretto) o	70 parti 30 parti
	Per gli utenti di macchine miscelatrici:	Per le formule di miscelazione vedere VIM CRS	(Per peso)	
	<b>Asta miscelazione</b>	Utilizzare l'asta di miscelazione <b>M4 8:1</b> (74-203 = 8:1/10:1) o <b>M6 Asta-cm universale</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)		

TY518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Giallo 8:1 TY518 / IT

	<b>Rapporto di miscelazione con catalizzatore e Diluente:</b> (Per volume)	TY518 Converter Per Smalto PU Alta Copertura DTM Brillante - Giallo 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%
	<b>Processo di essiccazione più veloce</b>	AA600 Accelerante (dopo aver aggiunto l'attivatore e il diluente)	+ max 3%
	<b>Viscosità:</b> 20 – 26 sec. (DIN4/20°C)		

	<b>A caduta o ad aspirazione:</b> 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	
	<b>Applicazione:</b>  <b>Spessore pellicola:</b> (50 – 80µm raccomandato)	<b>Opzione 1:</b> ½ mano seguita da 1 mano completa 40 – 60µm (DFT)	<b>Opzione 2:</b> ½ mano seguita da 2 mani complete 60 – 80µm (DFT)
	<b>Appassimento le mani a 20°C:</b>  <b>Prima dell'essiccazione a 20°C:</b>	5 minuti  10 minuti	5 – 10 minuti  10 minuti
	<b>Pulizia:</b> (controllare le norme locali)	Diluente universale RS605/607/609 o Lava pistola (solvente)	
	<b>Essiccazione ad aria a 20°C:</b>  <b>Fuori polvere:</b> <b>Manipolabile:</b> <b>Essiccazione:</b>	Senza AA600 Accelerante 2 - 3 ore 6 - 9 ore 24 ore	Con AA600 Accelerante 1 - 2 ore 3 - 5 ore Per una notte
	<b>Essiccazione forzata:</b>	30 – 40 minuti (60°C - 70°C temperatura oggetto)	
	<b>Essiccazione - Raggi infrarossi a onde corte</b>	15 – 20 minuti, leggere l'etichetta del produttore della radiazione infrarossa sulla distanza (il pannello non può superare i 90°C)	
	<b>Utilizzare una protezione respiratoria appropriata (si consiglia l'uso di un respiratore ad aria)</b>		

	<b>Riverniciabile:</b>	<p>CC700 Clear Vernice Trasparente Anti Graffiti (vedi scheda tecnica)</p> <p>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>
	<b>Lucidatura</b>	<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.</p> <p>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, 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Nota:</b> 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>	