

Product Informatie

Product omschrijving:

AD600 is een High Build Additive, converteert de DTM (direct to metal) topcoats op PU-basis (TB510/511/512) in een high build coating met uitstekende beschermende eigenschappen en hoge chemicaliën bestendigheid. Deze productcombinatie kan direct op staal worden gebruikt. Voor een zeer hoge corrosiewerende werking en als hechtingsbevorderaar op gegalvaniseerd staal of aluminium adviseren wij het gebruik van een geschikte VIM-primer. Speciaal ontwikkeld voor industriële OEM, vrachtwagenchassis en algemeen spuit- en overspuitwerk. Gemakkelijk te verwerken, maakt het mogelijk om het productieproces te versnellen is kostenbesparend en weersbestendig. Wanneer dit additief is toegevoegd aan de aflak zal het de glans verlagen en in geval van lichte kleuren de kleur beïnvloeden.

Vorbereiding:

Voor meer gedetailleerde informatie verwijzen wij u naar de Technische Informatie (TI), "Vorbereiding en Voorbehandeling" op het Colour Retrieval Systeem (CRS) of website <https://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/>

- Ondergronden:** Staal constructies, zee containers, chassis, gietijzer, gegalvaniseerd staal met primer, aluminium met primer, glasvezel versterkte kunststoffen.
- Primers:** Gebruik FP400/401/440 Epoxy Primer DTM of FP500/PB500 PU Primer
- Overige:** Oplosmiddel bestendige ondergronden, geschuurde en gereinigde originele oude laklagen.
- Staal:** Aanbevolen wordt om te stralen tot SA 2½ of droog te schuren met korrel P80 – P180
- Aluminium:** P120 – P180*
- Gegalvaniseerd:** Aanstralen aanbevolen
- Oude Laklagen:** P280 – P360 (Gelieve schuurpapier controleren en regelmatig wisselen)

Ontvetten en Reinigen: De ondergrond moet droog en schoon zijn zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke. Gebruik RS605/607/609 Universele verdunning voor metalen ondergronden en AD690 Degreaser Solvent Based voor oude laklagen.

Materiaal Omschrijving: AD600

Applicatie Methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparatuur (m.u.v. airless/airmix)	75µm	200µm	100µm	250µm






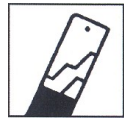
* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

* In de lichte industriële en commerciële transportsector worden tijdens de productie en vervaardiging veel verschillende soorten aluminium gebruikt. Daarom is goed schuren en reinigen essentieel voor een goed coatingproces. Neem contact op met uw lokale technisch adviseur als u niet zeker bent van het juiste proces en/of de juiste materialen.

Fysische eigenschappen:

Chemische basis	Polyester met thixotropie additieven
Dichtheid (kg/l)	1,210 (Binder)
Volume vaste stoffen (%)	50.3%
Vaste stof gewicht (%)	50.0%
Vlampunt	8.5°C
Pot life (+20°C)	+/- 2 – 3 uur (met PU Aflakken)
Houdbaarheid	Min. 24 maanden onder normale omstandigheden en ongeopende verpakking
Verbruik (m²)	+/- 8.5 – 9 m² 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Satijn glans
Kleur	Additief transparant grijs
Temp. bestendigheid	tot 120°C
VOC (g/l)	Max. 600g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Verwerkingen temperatuur	+10°C tot max. +40°C, max. luchtvochtigheid 85%

Applicatie Informatie

 	Voorbereiding/ Reinigen:	<p>Alle oppervlakken moeten goed gestraald of geschuurd en gereinigd worden Gritstralen EN ISO 12944, 4 (SA 2.5) met een uniform profiel. Schuren van Staal: P80 – P180 Oplosmiddelbestendige bestaande getexturiseerde verflagen: P280-P360 Aluminium en gegalvaniseerd alleen voorbehandeld (zie Technisch Informatieblad - Ondergrond en Voorbehandeling)</p> <p>Reinigen: AD690 Degreaser Solvent Based De ondergrond moet droog en schoon zijn, zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke.</p>		
	Bereiding kleur:	Kleur voorbereiding: 1. Roer de bindmiddel tot een homogeen product 2. Kleur toners toevoegen 3. Meng mechanisch (verf schudmachine/mechanische roerder) 4. High-build additief toevoegen 5. Mechanische mengen (zoals nr. 3)	Voor gebruik/spuiten: 1. Meng mechanisch. (verf schudmachine/mechanische roerder) 2. Voeg Verharder en/of Verdunner toe. 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.	
	Mengverhouding Binder/kleurtoner: (op volume)	TB510/511/512 PU Topcoat Binder DTM VIM Color Toner Voor het mengen van formules, zie VIM CRS	80 / 20 of	70 / 30 (op gewicht)
 	Option 1: Mengverhouding:	TB510, TB511 of TB512 PU Topcoat DTM AD600 High Build Additive TB510/511/512 PU Topcoat DTM + AD600 High Build Additive AU500 PU Activator of AU577 HS Activator Extra Fast of AU576 HS Activator Fast of AU575 HS Activator Medium of AU574 HS Activator Slow RS603 Reducer Fast of RS605 Medium of RS607 Slow of RS609 Ultra Slow	100 delen Toevoegen 10-50 delen 5 delen 1 deel Toevoegen 10-25%	
Sneller drogen: AA600 Accelerator (bij voorkeur AU500)		Max. 3%		
Menglat:		Gebruik menglat M3 5 :1 (74-203 = 5:1/6:1) en/of M6 Universele cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)		
Option 2:		TB510, TB511 of TB512 PU Topcoat DTM AD600 High Build Additive	100 delen Toevoegen 51-100 delen	
Mengverhouding:		TB510/511/512 PU Topcoat DTM + AD600 High Build Additive AU500 PU Activator of AU577 HS Activator Extra Fast of AU576 HS Activator Fast of AU575 HS Activator Medium of AU574 HS Activator Slow RS603 Reducer Fast of RS605 Medium of RS607 Slow of RS609 Ultra Slow	6 delen 1 deel Toevoegen 10-25%	
Sneller drogen: AA600 Accelerator (bij voorkeur AU500)		Max. 3%		
Menglat:		Gebruik menglat M3 6 :1 (74-203 = 5:1/6:1) en/of M6 Universele cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)		

	Viscositeit: NVT		
	Spuitpistoolinformatie: Nozzle set-up Spuitpistool "conventioneel" Spuitpistool "HE/HR" HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat	1.4 – 2.2 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Niet aanbevolen 1.1 – 1.5mm	
	Applicatie: Laagdikte: (aanbevolen 75 – 150µm)	Optie 1: 1 gesloten laag gevolgd door 1 volle laag 50 – 100µm (Droge laag dikte)	Optie 2: 1 gesloten laag Gevolgd bij 1-2 volle lagen 100 – 200µm (Droge laag dikte)
	Tussen de lagen bij 20°C:	2 - 5 minuten	1 - 5 minuten
	Reinigen spuitapparatuur: (Controleer de plaatselijke voorschriften!)	RS605/607/609 Universele Verdunner of Spuitpistool reiniger (Thinnerbasis)	
	Luchtdrogen bij 20°C: Geforceerd drogen:	Stofvrij: Hanteerbaar: 1 – 2 uur Droog: 4 – 10 uur 16 – 24 uur max. dikte 100 µm: 40-60°C/ max. 30 minuten meer dan 100 µm: Niet aanbevolen / uitsluitend aan de lucht drogen!	
	Gebruik een goedpassend en goedgekeurd spuitmasker (gebruik van een verse lucht volgelaat masker sterk aanbevolen)		
	Voorzorgsmaatregelen: Tijdens de applicatie dienen alle gezondheids- en veiligheidsmaatregelen met betrekking tot de verwerking en het gebruik van de verfmaterialen, zoals voorgeschreven door overheden en brancheorganisaties in de chemische industrie, in acht te worden genomen. Voor veiligheids- en gezondheidsinformatie verwijzen wij u naar de Materiaal Safety Datasheet (MSDS). Informatie is ook beschikbaar op onze website: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/		
NB: De genoemde producten zijn uitsluitend bestemd voor de professionele gebruiker en voor professioneel gebruik. Alle aanbevelingen in woord en geschrift gegeven over het gebruik van onze producten aan klanten of gebruikers zijn niet bindend en geven geen reden voor eventuele secundaire verplichtingen die zouden kunnen voortvloeien uit de leverantie. Wij besteden aandacht en zorg aan het verstrekken van technische informatie die accuraat en actueel is, en overeenkomstig de huidige stand van kennis en ervaring. Deze aanbevelingen stellen de klant niet vrij van het autonoom controleren of onze producten geschikt zijn voor het geplande doel. De duurzaamheid van het verfsysteem hangt grotendeels af van een grondige voorbereiding van het oppervlak. Verder zijn onze uniforme leverings- en betalingsvoorwaarden van toepassing.			
Met de publicatie van deze technische documentatiebladen zijn alle vorige versies over dit product niet langer van toepassing.			