

## Product Informatie

### Productomschrijving:

AD601 Structuur additief fijn converteert de VIM PU Topcoat Serie in een coating met een fijne structuur. Speciaal ontwikkeld voor industriële OEM en reparatie toepassing, gemakkelijk te verwerken, geschikt voor lucht- en geforceerde droging. Wanneer dit additief wordt toegevoegd wordt de coating meer elastisch. Verschillende structuur effecten kunnen worden bereikt onder invloed van spuittechniek.

Advies voor de standaard effectlaag: twee lagen met daartussen een uitdamp tijd tot dekkend, 10-15 minuten wachten en tenslotte één tot twee elkaar kruisende druppellagen spuiten met minder druk en grotere afstand.

### Vorbereitung:

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

**Ondergronden:** Staal constructies, zee containers, chassis, gietijzer, gegalvaniseerd staal met primer, aluminium met primer, glasvezel versterkte kunststoffen.

**DTM Topcoats:** TB510/511/512 Topcoat DTM (direct to metal). Voor een hoger niveau van corrosiewerende eigenschappen adviseren wij het gebruik van een geschikte VIM Primer.

**Primers:** FP400/401/440 Epoxy Primer DTM, of FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM en FP640 Etch Primer in combinatie met FP510/511 HS Surfacer. Gebruik op kunststof onderdelen FP600 Plastic Primer (hechtingstest aanbevolen).

**Overige:** Oplosmiddel bestendige ondergronden, geschuurde en gereinigde originele oude laklagen.

**PU Topcoats:** TB500/520/530/532 PU topcoat voor voorgegronde oppervlakken

**Staal:** Aanbevolen wordt om te stralen tot SA 2½ of droog te schuren met korrel P80 – P180

**Aluminium:** Vanwege het grote aantal soorten aluminium adviseren wij om primers te gebruiken zoals hierboven beschreven voor de beste hechting en corrosiebescherming op aluminium voordat u deze toplaag aanbrengt. Volg voor een goede voorbereiding van de aluminium ondergrond de stappen zoals beschreven in TI-Aluminium. Advies voor het schuren van aluminium: P80 – P180\*

**Gegalvaniseerd staal:** Voor een goede voorbereiding van de gegalvaniseerde ondergrond volgt u de stappen zoals beschreven in TI-Gegalvaniseerd staal.

**Roestvrij staal:** Stralen, vervolgens gronden met VIM-epoxy

**Oude Laklagen:** P320 – P400

**Opmerking:** Gelieve schuurpapier controleren en regelmatig wisselen

\* 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.

**Ontvetten en Reinigen:** De ondergrond moet droog en schoon zijn zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke. Gebruik AD690 Degreaser Solvent Based voor oude laklagen.

### Materiaal omschrijving: AD601





Applicatie Methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparaat (m.u.v. airless/airmix)	50µm	70µm	70µm	100µm




\* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.



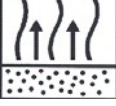





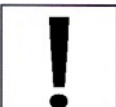
**Fysische eigenschappen:**

Chemische basis	Hydroxy-acrylic hars / polypropylene
Dichtheid (kg/l)	1,012 (Additief)
Volume vaste stoffen (%)	60.6%
Vaste stof gewicht (%)	66.0%
Vlampunt	27°C
Pot life (+20°C)	+/- 1 – 2 uur (met PU Aflak)
Shelf life	Min. 24 maanden onder normale opslagomstandigheden in ongeopende verpakking
Verbruik (m <sup>2</sup> )	+/- 8.5 – 9m <sup>2</sup> 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Satijnglans
Kleur	Melkachtig
Temp. bestendigheid	tot 120°C
VOC (g/l)	Max. 600g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIB(e)840g/l)
Verwerkingen temperatuur	+10°C tot max. +40°C, max. Luchtvochtigheid 85%

**Applicatie Informatie**

	<p><b>Vorbereiding/ Reinigen:</b></p>	<p><b>Alle oppervlakken moeten goed gestraald of geschuurd en gereinigd worden</b> Gritstralen EN ISO 12944, 4 (SA 2.5) met een uniform profiel Schuren van Staal: P80 – P180 Oude laklagen: P320 – P400 Aluminium en gegalvaniseerd alleen voorgegrond (zie Technische informatie - Ondergrond en voorbehandeling en/of Technisch gegevensblad primer) Reinigen: AD690 Degreaser Solvent Based</p> <p>De ondergrond moet droog en schoon zijn, zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke.</p>																	
	<p><b>Bereiding kleur:</b></p>	<p><b>Kleur voorbereiding:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Roer de bindmiddel tot een homogeen product</li> <li>2. Kleur toners toevoegen</li> <li>3. Meng mechanisch (verf Schudmachine/mechanische roerder)</li> <li>4. Structuur Additief toevoegen</li> <li>5. Meng mechanisch (zoals Nr. 3)</li> </ol>	<p><b>Voor gebruik/spuiten:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Meng mechanisch. (verf schudmachine/ mechanische roerder)</li> <li>2. Voeg Verharder en/of Verdunner toe.</li> <li>3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.</li> </ol>																
	<p><b>Mengverhouding Binder/kleurtoner:</b> (op volume)</p>	<table border="1"> <tr> <td><b>TB500</b> PU Topcoat Binder Performance High Gloss (niet aangevolen)</td> <td></td> <td>70/30</td> </tr> <tr> <td><b>TB510/511/512</b> Topcoat Binder DTM High Gloss</td> <td>80/20 or</td> <td>70/30</td> </tr> <tr> <td><b>TB520/TB532</b> PU Topcoat Binder / Fleet-Coat</td> <td>80/20 or</td> <td>70/30</td> </tr> <tr> <td><b>TB530</b> Fleet-Coat Topcoat Binder High Gloss</td> <td></td> <td>70/30</td> </tr> <tr> <td>Voor het mengen van formules, zie VIM CRS</td> <td colspan="2">(op gewicht)</td> </tr> </table>	<b>TB500</b> PU Topcoat Binder Performance High Gloss (niet aangevolen)		70/30	<b>TB510/511/512</b> Topcoat Binder DTM High Gloss	80/20 or	70/30	<b>TB520/TB532</b> PU Topcoat Binder / Fleet-Coat	80/20 or	70/30	<b>TB530</b> Fleet-Coat Topcoat Binder High Gloss		70/30	Voor het mengen van formules, zie VIM CRS	(op gewicht)			
<b>TB500</b> PU Topcoat Binder Performance High Gloss (niet aangevolen)		70/30																	
<b>TB510/511/512</b> Topcoat Binder DTM High Gloss	80/20 or	70/30																	
<b>TB520/TB532</b> PU Topcoat Binder / Fleet-Coat	80/20 or	70/30																	
<b>TB530</b> Fleet-Coat Topcoat Binder High Gloss		70/30																	
Voor het mengen van formules, zie VIM CRS	(op gewicht)																		
	<p><b>Mengverhouding: PU Aflak met AD601 Texture Additive Fine (Max. gebruik 50%)</b></p>																		
<p><b>Mengverhouding:</b> (op volume)</p>	<p><b>Alle genoemde PU Topcoats</b> <b>AD601 Texture Additive Fine</b></p>	<p>2 delen 1 deel</p>																	
<p><b>Menglat:</b></p>	<p><b>M1 2:1</b> (74-201 = 1:1/2:1) en/of <b>M6 Universele cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)</p>																		

 (op volume) 			<b>Aanbeveling:</b> het textuuradditief gemengd met DTM 2K is economisch in gebruik en bespaart tijd.		
<b>DTM producten –</b> Het gebruik van een VIM Primer is optioneel!		<b>TB510</b> PU Topcoat Binder DTM High Gloss + AD601 Texture Additive mixed of <b>TB511</b> PU Topcoat Binder DTM Semi Gloss + AD601 Texture Additive mixed of <b>TB512</b> PU Topcoat Binder DTM Matt + AD601 Texture Additive mixed AU500 PU Activator of AU575 HS Activator Medium of   AU577 HS Activator Extra Fast of AU576 HS Activator Fast of AU574 HS Activator Slow RS605 Universal Reducer Medium (603 Fast / 607 Slow)	5 delen           1 deel           + 10-25%	Gebruik Menglat <b>M3 5 :1</b> (74-203 = 5:1/6:1) en/of <b>M6 Universele cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)	
<b>Opmerking:</b> In combinatie met primer!		<b>TB520</b> PU Topcoat Binder High Gloss + AD601 Texture Additive Fine (gemengd) AU500 PU Activator AU575 HS Activator Medium of AU577 HS Activator Extra Fast of AU576 HS Activator Fast of AU574 HS Activator Slow RS605 Universal Reducer Medium (603 Fast / 607 Slow)	6 delen           1 deel           + 20-35%	Gebruik Menglat <b>M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) en/of <b>M6 Universele cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)	
<b>Opmerking:</b> In combinatie met primer!		<b>TB530</b> Fleet-Coat Topcoat Binder High Gloss + AD601 Texture Additive Fine gemengd of AU530 Fleet-Coat Activator RS605 Universal Reducer Medium (603 Fast / 607 Slow)	2 delen           1 deel           + 15-30%	Gebruik Menglat <b>M1 2 :1</b> (74-201 = 1:1/2:1) en/of <b>M6 Universele cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)	
<b>Opmerking:</b> In combinatie met primer!		<b>TB532</b> Fleet-Coat Topcoat Binder Matt + AD601 Texture Additive Fine (mixed) AU530 Fleet-coat Activator RS605 Universal Reducer Medium (603 Fast / 607 Slow)	4 delen           1 deel           + 15-30%	Gebruik Menglat <b>M2 4 :1</b> (74-202 = 3:1/4:1) en/of <b>M6 Universele cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)	
Droging en harding is afhankelijk van de snelheid van de grote verscheidenheid aan activators en reductors.					
<b>Voor snellere droging:</b>		AA600 Accelerator	+ max. 3%		
		<b>Viscosity:</b> NVT			

	<p><b>Spuitpistoolinformatie:</b> Nozzle set-up Spuitpistool "conventioneel" Spuitpistool "HE/HR" HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat</p>	<p>1.5 – 1.9 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 2.0 – 2.2 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum Niet aanbevolen 1.2 – 1.5mm</p>
	<p><b>Applicatie:</b>  <b>Laagdikte:</b> (aanbevolen 40 – 65µm)</p>	<p>1 gesloten laag → Uitdamp tijd ongeveer 5 minuten → 1 volledige laag Uitdamp tijd 10-15 minuten  Effectlaag: 1-2 kruisende lagen spuiten - luchtdruk verlagen (1,5 bar) en spuitafstand verdubbelen (30-40 cm).  50 – 70µm (Droge laag dikte)</p>
	<p><b>Voorafgaand aan geforceerd drogen op 20°C:</b></p>	<p>5 minuten</p>
	<p><b>Reinigen spuitapparatuur:</b> (Controleer de plaatselijke voorschriften!)</p>	<p>RS605/607/609 Universele Verdunner of Spuitpistool reiniger (Thinnerbasis)</p>
	<p><b>Luchtdrogen op 20°C:</b>  <b>Geforceerd drogen:</b></p>	<p><b>Stofdroog:</b> 1 – 2 uur <b>Hanteerbaar:</b> 5 – 7 uur <b>Droog:</b> 12 – 16 uur  20 – 30 minuten 60°C object temperatuur</p>
	<p><b>IR-drogen:</b></p>	<p>10 – 16 minuten (Panel niet heter dan 90°C)</p>
	<p><b>Gebruik een goedpassend en goedgekeurd spuitmasker (gebruik van een verse lucht volgeleat masker sterk aanbevolen)</b></p>	
	<p><b>Poetsen:</b></p>	<p>Niet aanbevolen</p>
	<p><b>Voorzorgsmaatregelen:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/">www.valsparindustrialmix.com/emea/en/</a></p> <p><b>NB:</b> 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.</p>	