

Product Informatie

Productomschrijving:

AD602 Texture Additive Coarse om de PU Topcoat-serie om te zetten in een “middelruwe” textuurverfoppervlakte. 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/.

Ondergronden: Staalconstructies, zeecontainers, chassis, gietijzer, gegalvaniseerd staal met primer, aluminium met primer, glasvezelversterkte kunststoffen.

DTM Topcoats: TB510/511/512 Topcoat DTM (direct op metaal). Voor een zeer hoge corrosiewerende werking en als hechtingsbevorderaar op gegalvaniseerd staal of aluminium adviseren wij het gebruik van een geschikte VIM-primer.

Primers: FP400/401/440 Epoxy Primer, 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).

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. Aanbevelingen 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

Oude Laklagen: P320 – P400

Notitie: 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.

Materiaal omschrijving: AD602

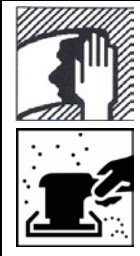

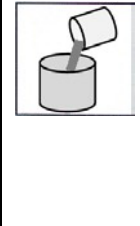

Applicatie Methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparatuur (m.u.v. airless/airmix)	50µm	70µm	70µm	100µm


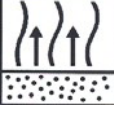





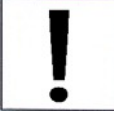
* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

Fysische eigenschappen:

Chemische basis	Hydroxy-acrylic hars / polypropylene
Dichtheid (kg/l)	1,007 (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 ²)	+/- 8.5 – 9 m ² 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Satijnglans
Kleur	Melkachtig
Temp. bestendigheid	tot 120°C
VOC (g/l)	Max. 600g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIIB(e)840g/l)
Verwerkings temperatuur	+10°C tot max. +40°C, max. Luchtvochtigheid 85%

Applicatie Informatie

	<p>Voorbereiding/ Reinigen:</p>	<p>Alle oppervlakken moeten goed gestraald of geschuurd en gereinigd worden Gritstralen staal EN ISO 12944, 4 (SA 2.5) met een uniform profiel. Schuren van Staal: P80 – P180 Oude laklagen: P320 – P400 Aluminium en gegalvaniseerd alleen voorbehandeld (zie Technisch Informatieblad - Ondergrond en Voorbehandeling) Reinigen: AD690 Degreaser Solvent Based De ondergrond moet droog en schoon zijn, zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke.</p>			
	<p>Bereiding kleur:</p>	<p>Kleur voorbereiding:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Roer de bindmiddel tot een homogeen product 2. Kleur toners toevoegen 3. Meng mechanisch (verf Schudmachine/mechanische roerder) 4. Structuur Additief toevoegen 5. Meng mechanisch (zoals Nr. 3) 	<p>Voor gebruik/spuiten:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 		
	<p>Mengverhouding Binder/kleurtoner: (op volume)</p>	<p>TB500 PU Topcoat Binder Performance High Gloss (niet aanbevolen)</p> <p>TB510/511/512 PU Topcoat Binder DTM</p> <p>TB520/TB532 Topcoat Binder</p> <p>TB530 Fleet-Coat Topcoat Binder High Gloss</p> <p>Voor het mengen van formules, zie VIM CRS</p>			<p>70/30</p> <p>80/20 of 70/30</p> <p>80/20 of 70/30</p> <p>70/30</p> <p>(op gewicht)</p>
<p>Mengverhouding: PU Aflak met AD602 Structuur additief grof (Max. gebruik 50%)</p>					
	<p>Mengverhouding: (op volume)</p> <p>Menglat:</p>	<p>Alle genoemde PU-coatings AD602 Structuur additief grof</p> <p>M1 2:1 (74-201 = 1:1/2:1) en/of M6 Universele cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)</p>		<p>2 delen</p> <p>1 deel</p>	

	Applicatie: Laagdikte:	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)								
	Voorafgaand aan geforceerd drogen op 20°C:	5 minuten								
	Reinigen spuitapparatuur: (Controleer de plaatselijke voorschriften!)	RS605/607/609 Universele Verdunner of Spuitpistool reiniger (Thinnerbasis)								
	Luchtdrogen op 20°C: Geforceerd drogen:	<table border="0"> <tr> <td>Stofdroog:</td> <td>1 – 2 uur</td> </tr> <tr> <td>Hanteerbaar:</td> <td>5 – 7 uur</td> </tr> <tr> <td>Droog:</td> <td>12 – 16 uur</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 – 30 minuten 60°C object temperatuur</td> </tr> </table>	Stofdroog:	1 – 2 uur	Hanteerbaar:	5 – 7 uur	Droog:	12 – 16 uur		20 – 30 minuten 60°C object temperatuur
Stofdroog:	1 – 2 uur									
Hanteerbaar:	5 – 7 uur									
Droog:	12 – 16 uur									
	20 – 30 minuten 60°C object temperatuur									
	IR-drogen:	10 – 16 minuten (Paneel niet heter dan 90°C)								
	Gebruik een goedpassend en goedgekeurd spuitmasker (gebruik van een verse lucht volgeaat masker sterk aanbevolen)									
	Poetsen:	Niet aanbevolen								
	<p> 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/ </p> <p> 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. </p> <p> Met de publicatie van deze technische documentatiebladen zijn alle vorige versies over dit product niet langer van toepassing </p>									