

Product Informatie

Product Omschrijving:

PB300 is een aankleurbare synthetische primer binder DTM, met een goede hechting en corrosiewering. Eenvoudig te verwerken, en alle mengkleuren zijn chromaat en loodvrij, voor droging is zowel geforceerd als luchtdrogend mogelijk. Door het toevoegen van 20% kleur toner aan de 80% PB300 Synthetic Primer Binder kan elke kleur worden bereikt.

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:	Staal, roestvrij staal, gegalvaniseerd staal, aluminium, polyester glasfiber.
Overige:	Oplosmiddel bestendige ondergronden, geschuurde en gereinigde originele en oude laklagen.
IJzer/staal:	Gritstralen geadviseerd of schuren met P80 – P180
Aluminium:	P180 – P240
Gegalvaniseerd:	Aanstralen aanbevolen
Oude Laklagen:	P240 – P320 (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 Universal Reducer voor metalen ondergronden en AD690 Degreaser Solvent Based voor oude laklagen.

Materiaal omschrijving: PB300

Applicatie methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparatuur (m.u.v. airless/airmix)	25µm	60µm	30µm	80µm

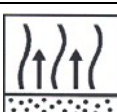
* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

Aflak: Kan worden afgelakt met TB300 Synthetic Topcoat Performance, ook in combinatie met AD300 Synthetic Matting Agent, Synthetic Topcoat TB330 High gloss / TB332 Matt of TB350 Synthetic Fast Drying Topcoat.
 Voor meer gedetailleerde informatie ga naar Technisch Informatieblad.

Fysische eigenschappen:

Chemische basis	Synthetisch
Dichtheid (kg/l)	1,455 (Binder)
Volume vaste stof (%)	51.0%
Gewicht vaste stof (%)	72.0%
Vlampunt	27,0°C
Pot life (+20°C)	+/- 24 uur (1K product)
Houdbaarheid	Min. 24 maanden onder normale opslagomstandigheden in ongeopende verpakking
Verbruik (m²)	+/- 9.5 – 10 m² 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Mat
Kleur	Binder Transparant
Temp. bestendigheid	tot 140°C
VOC (g/l)	Max. 510g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l)
Verwerking temp.	+10°C tot max. +40°C, max. Luchtvochtigheid 85%

Applicatie Informatie

 	Voorbereiding/ Reinigen:	Alle ondergronden moeten goed worden aangestraft, geschuurd en gereinigd Gritstralen EN ISO 12944, 4 (SA 2.5) met een uniform profiel of 30µm. Schuren van Staal: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Gegalvaniseerd: Aanstalen aanbevolen Oude laklagen: P240 – P320 Reinigen: RS605/607/609 (voor metalen ondergronden) of AD690 Degreaser Solvent Based (voor oude laklagen) De ondergrond moet droog en schoon zijn, zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke.		
	Bereiding kleur:	Kleur voorbereiding: 1. Roer de bindmiddel tot een homogeen product 2. Voeg kleur pasta toe 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.	Voor gebruik/spuiten: 1. Meng mechanisch. (verf schudmachine/ mechanische roerder) 2. Voeg verdunner toe. 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.	
	Mengverhouding met kleurpasta: (op volume)	PB300 Synthetic Primer Binder DTM CT Range van VIM Kleur pasta's		80 delen 20 delen
	Voor mengmachine gebruikers:	Voor formules zie VIM CRS		(Op gewicht)
	Mengverhouding met verdunding: (op volume)	PB300 Synthetic Primer DTM (aangekleurd) RS300 Synthetic Reducer of RS330 Reducer NC		100 delen 15 – 30 delen
	Menglat:	Gebruik menglat M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) of M6 Universal cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)		
	Viscositeit: 20 – 28 sec. (DIN4/20°C)			
	Spuitpistoolinformatie: Nozzle set-up Spuitpistool “conventioneel” Spuitpistool “HE/HR” HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat	1.4 – 1.7 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 1.0 – 1.5mm		
	Applicatie: Laagdikte: (aanbevolen 40 – 60µm)	Optie 1: 1 volle gesloten laag of ½ laag gevolgd door 1 volle laag 25 – 40µm (Droge laag dikte)	Optie 2: 1 volle gesloten laag gevolgd door 1 volle laag 40 – 60µm (Droge laag dikte)	
	Tussen de lagen bij 20°C: Voor geforceerd drogen 20°C:	5 minuten 10 minuten		5 – 10 minuten 10 minuten
	Reinigen spuitapparatuur: (Controleer de plaatselijke voorschriften!)	RS300 Synthetic-, RS60x Universal Reducer of Gun cleaner (solvent)		

	Luchtdrogen bij 20°C:	Stofdroog: 20 – 30 minuten Droog: 6 – 8 uur
	Geforceerd drogen:	30 minuten / 60°C object temperatuur
	IR-droging:	10 – 12 minuten (De objecttemperatuur mag niet boven de 90°C komen)
	Gebruik een goedpassend en goedgekeurd spuitmasker (gebruik van een verse lucht volgelaat masker sterk aanbevolen)	
	Overlakbaar:	TB300 / TB300 + AD300 / TB330 / TB332 / TB350 Synthetic Products (Zie het Technische Informatieblad)
	Na min. 1hr/20°C <40µm	Na 48 uur: Schuren vereist (P280-P360 of scotch-brite)
	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 Material 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	