EMEAI Valspar bv
Zuiveringweg 89
8243 PE Lelystad
Nederland
Tel. +31 (0) 320292200
www.valsparindustrialmix.com

TB300 Synthetic Topcoat Binder Performance High Gloss TB300 / NL

Product Informatie

Product Omschrijving:
TB300 Synthetic Topcoat Binder Performance High Gloss (80% binder - 20% kleur pasta optie (70% binder - 30% kleur pasta), met zeer goede eigenschappen. De TB300 is ontworpen voor machines, industriële OEM en reparatie, eenvoudig te verwerken. Alle mengkleuren zijn chromaat en loodvrij. Droging kan zowel geforceerd als luchtdrogend.

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

Ondergronden:

Binnen:	Staal, gietijzer, gegalvaniseerd staal, aluminium en glasvezel versterkte kunststoffen.
Buiten:	Voor metalen ondergronden gebruik de FP300/PB300/PB330 Synthetic Primer of geschikte VIM primer
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:	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 Universal Reducer voor metalen ondergronden en AD690 Degreaser Solvent Based voor oude laklagen.

Materiaal omschrijving: TB300 Synthetic Topcoat Binder High Gloss				
Applicatie methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparatuur (m.u.v. airless/airmix)	40µm	50µm	55µm	70µm

* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

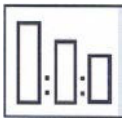
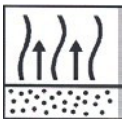
Additief: Dit product kan worden gemengd met AD300 Synthetic Matting Agent

Fysische eigenschappen:

Chemische basis	Synthetisch
Dichtheid (kg/l)	0,947 (Binder)
Volume vaste stof (%)	47.9%
Gewicht vaste stof (%)	54.0%
Vlampunt	29.0°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	Hoog Glans >80GU/60°
Kleur	Binder Transparant
Temp. bestendigheid	tot 120°C
VOC (g/l)	Max. 580g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Verwerkings temp.	+10°C tot max. +40°C, max. Luchtvochtigheid 85%

EMEAI Valspar bv
Zuiveringweg 89
8243 PE Lelystad
Nederland
Tel. +31 (0) 320292200
www.valsparindustrialmix.com

Applicatie Informatie

 	**Voorbereiding/ Reinigen:**	**Alle ondergronden moeten goed worden aangestraald, geschuurd en gereinigd** Gritstralen EN ISO 12944, 4 (SA 2.5) met een uniform profiel. Schuren van Staal: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Gegalvaniseerd: Aanstralen aanbevolen Oude laklagen: P280 – P360 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 en/of Verharder toe. 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.	
	**Mengverhouding met kleurpasta, en Synthetische droger:** (Op volume)	TB300 Synthetic Topcoat **Binder** CT Range van VIM kleur pasta's AA300 Synthetic Dryer	80 delen 17 delen 3 delen of	70 delen 27 delen 3 delen
	Voor mengmachine gebruikers:	Voor formules zie VIM CRS	(Op gewicht)	
	**Mengverhouding met verdunning: (4:1 + 25-30%)**	TB300 Synthetic Topcoat **Binder** RS300 Synthetic Reducer of RS330 Reducer NC	100 delen 25 delen – 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:** 18 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	**Spuitpistoolinformatie:** Nozzle set-up Spuitpistool "conventioneel" Spuitpistool "HE/HR" HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat	 1.3 – 1.6 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 – 1.3mm		
	**Applicatie:** **Laagdikte:**	1 gesloten laag gevolgd door 1 volle laag (aanbevolen 40 – 50µm)		
	**Tussen de lagen bij 20°C:** **Voor geforceerd drogen 20°C:**	5 -10 minuten 10 minuten		
	**Reinigen spuitapparatuur:** (Controleer de plaatselijke voorschriften!)	RS300/RS330 Synthetic, RS60x Universal Reducer of Gun cleaner (solvent)		

EMEAI Valspar bv
Zuiveringweg 89
8243 PE Lelystad
Nederland
Tel. +31 (0) 320292200
www.valsparindustrialmix.com

TB300 Synthetic Topcoat Binder Performance High Gloss TB300 / NL

	**Luchtdrogen bij 20°C:**	**Stof vrij:** 20 – 30 minuten **Hanteerbaar:** 3 – 5 uur **Droog:** 16 – 24 uur
	Geforceerd drogen:	20 - 30 minuten / 60°C object temperatuur
	**IR–droging:**	10 – 15 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)**	



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 voorbewerking 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