

Productinformatie

Productbeschrijving

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM High Gloss – Wit 8:1 is een tweecomponenten polyurethaan topcoat (direct op metaal), met uitzondering van aluminium & gegalvaniseerd stalen onderlagen. Deze topcoat bevat speciale pigmenten die de corrosiebescherming verbeteren. Voor een nog hoger niveau van bescherming tegen corrosie bevelen we aan eerst een Epoxy Primer te gebruiken. TW518 bevat de grootst mogelijke hoeveelheid witte pigmenten voor uitstekende dekking en een snelle arbeidsgang. Hiermee bespaart u op werktijd en productverbruik. Kan gebruikt worden direct als Topcoat of met 95% wit bindmiddel en 5% mengkleuren voor witte kleurformules in CRS. TW518 is specifiek ontwikkeld voor licht industrieel gebruik met goede droogeigenschappen, zoals aan de lucht als geforceerd. Alle mengkleuren zijn vrij van chromaat en lood en bieden een goede UV-bescherming.

Ondergronden:	IJzer, staal, roestvrij staal (gestraals), gietijzer, gegrond gegalvaniseerd staal, gegrond aluminium, glasverzilversterkte kunststoffen.
Pimeropties:	FP400/401 of FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Primer Zinc rich, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 HS Surfacer, FP620 1K Wash primer and FP600 Plastic Primer (zie FP600 TDS voor een lijst met aanbevolen kunststof ondergronden).
Anders:	Uitgeharde oplosmiddelbestendige ondergronden en geschuurde originele- of oude laklagen.
IJzer/staal:	Grit stralen of droogschuren wordt aanbevolen: P80 – P180 met een 5mm excentrische schuurmachine.
Aluminium:	Wegens de grote verscheidenheid aan aluminiumsoorten bevelen we voor de beste hechting en corrosiebescherming aan gebruik te maken van primers, zoals hierboven beschreven, voordat u deze topcoat aanbrengt. Voor een goede voorbereiding van de aluminium ondergrond volgt u de stappen zoals deze beschreven zijn in TI Aluminium. Aanbevelingen voor het schuren van aluminium: P80 – P180*
Gegalvaniseerd:	Voor een goede voorbereiding van de zink ondergrond volgt u de stappen zoals deze beschreven zijn in TI Gegalvaniseerd staal. (Sweepstralen wordt aanbevolen)
Lakafwerkingen:	P180-P320 (regelmatig schuurpapier controleren en wisselen, voor correct schuurpatroon. (Sweepstralen wordt aanbevolen)
Roestvrij staal:	Stralen, gevolgd door een VIM Epoxyprimer.
Lakafwerkingen:	P280 – P360 (Schuurpapier regelmatig en naar behoefte controleren en wisselen)
Reinigen:	Oppervlak moet droog zijn en vrij van verontreinigingen, zoals olie, vet, losmiddelen en onjuist toegepaste ontvetters (als ontvetters onjuist gebruikt worden, kunnen ze een residu achterlaten). Gebruik VIM AD690 Solvent Degreaser voor alle ondergronden en oude laklagen, zoals beschreven in het technische informatieblad.

Oppervlaktebehandeling: Schuurstralen volgens EN ISO 12944, Deel 4 (ISO Sa 2.5) met een uniform straalprofiel van 20 to 50µm. Ga voor meer informatie naar de TI-Substrate (TI-G-09 in hoofdstuk 3, Purple Box) en voorbehandeling, of naar de website www.valsparindustrialmix.com.

* In licht-industriële en CT-sectoren worden veel verschillende soorten aluminium gebruikt bij productie en assemblage. Daarom is goed schuren en reinigen essentieel, om een goed coating systeem te verkrijgen. Neem contact op met uw plaatselijke technisch adviseur als u niet zeker weet welke processen en/of materialen u moet gebruiken.

Materiaalbeschrijving: TW518				
Applicatiemethode	Minimum droge laagdikte µm	Maximum droge laagdikte µm	Minimum natte laagdikte µm	Maximum natte laagdikte µm *
Conventioneel spuiten (airless/airmix niet inbegrepen)	50µm	80µm	70µm	120µm

* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss

TW518 / NL






Overspuiten: Kan gecoat worden met blanke lak CC700 Clear Coat Anti Graffiti (zie TDS).

Additieven: optioneel, AD601/AD602 Textuuradditief fijn/grof (zie TDS voor AD601/602).

Fysieke eigenschappen

Chemische basis	Polyurethaan
Dichtheid (kg/l)	1,548 (Binder)
Volume % vaste stof	64,7.9%
Gewicht % vaste stof	80,1%
Vlampunt	+28°C
Verwerkingstijd (+20°C)	Ongeveer 1-2 uur
Bewaartijd	Min. 24 maanden onder normale opslagomstandigheden, ongeopende verpakking
Verbruik (m ²)	+/- 8,5m ² 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Hoogglans >90 GU/60°
Kleur	Topcoat/bindmiddel wit
Temp. bestendigheid	Droge warmte tot 140°C
VOC (g/l)	Max. 490g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Verwerkingstemp.	+10°C tot max. +40°C, max. luchtvochtigheid 85%

Applicatiegegevens

	Vorbereiding:	Alle ondergronden moeten goed drooggeschuurd of gestraald en gereinigd worden grit stralen volgens EN ISO 12944, deel 4 (SA 2½) met een uniform straalprofiel van 20 – 50µm/micron.		
		Reinigen:	Droogschuren Staal: P80-P180 Uitgeharde oplosmiddelbestendige ondergronden en geschuurde originele- of oude laklagen: P240-P320 Aluminum & gegalvaniseerd uitsluitend voorgedroogd (zie Technische informatie - Ondergrond en voorbehandeling en/of Primer technisch informatieblad) AD690 Solvent ontvetter De ondergrond moet droog en schoon zijn, en vrij van olie, vet en dergelijke.	
		Verwerking:	Kleurbereiding: 1. Bindmiddel tot een homogene massa roeren. 2. Mengkleuren toevoegen 3. Mechanisch mengen (verfchudmachine/mechanische roerder)	Voor gebruik/spuiten: 1. Mechanisch mengen (verfchudmachine/mechanisch) 2. Verharder en verdunner toevoegen 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder
	Mengverhouding met kleurpasta: (op volume)	TW518 PU Topcoat/Binder DTM High gloss	100 delen	95 delen
	Voor gebruikers mengmachines:	CT-assortiment VIM kleurtoners	(direct of	5 delen
	Menglat:	Gebruik de menglat M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) of M6 Universal cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)		



TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss
TW518 / NL

	Mengverhouding met verharder en verdunning: (op volume)	TW518 PU High Opacity Topcoat DTM AU500 PU Activator RS603 Universal Reducer Fast of RS605 Universal Reducer Medium of RS607 Universal Reducer Slow of RS609 Universal Reducer Ultra Slow	8 delen 1 deel Max. toevoegen 25%
	Sneller drogen:	AA600 Accelerator (nadat verharder en verdunner zijn toegevoegd)	+ max. 3%
	Viscositeit: 20 – 26 sec. (DIN4/20°C)		

	Spuitpistoolinformatie: Nozzle set-up Spuitpistool "Conventioneel" Spuitpistool "HE/HR" HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat	1,4 – 1,8 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 50 – 80µm)	Optie 1: ½ laag gevolgd door 1 volle laag 40 – 60µm (DFT)	Optie 2: ½ laag gevolgd door 2 volle lagen 60 – 80µm (DFT)
	Tussen lagen bij 20°C: Voor geforceerd drogen bij 20°C:	5 minuten 10 minuten	5 – 10 minuten 10 minuten
	Reiniging: (Zie de plaatselijke verordeningen!)	RS605/607/609 Universal Reducer of Spuitpistoolreiniger (oplosmiddel)	
	Lucht-droogtijd bij 20°C: Stofdroog: Hanteerbaar: Droog:	Zonder AA600 Accelerator 2 – 3 uur 6 – 9 uur 24 uur	Met AA600 Accelerator 1 – 2 uur 3 – 5 uur overnacht drogen
	Geforceerd drogen:	30 – 40 minuten (60-70°C objecttemperatuur)	
	Infrarooddrogen:	15 – 20 minuten, zie advies van de IR-fabrikant voor de juiste afstand (De objecttemperatuur mag niet boven de 90°C komen)	
	Gebruik passende ademhalingsbescherming (gebruik van ademluchttoestel sterk aanbevolen)		

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss

TW518 / NL

	Overschilderbaar:	CC700 Clear Coat Anti Graffiti (Zie technisch informatieblad) Overspuiten: 1 uur- 12 uur bij 20°C. Schuren met grijze schuurspons na 12 uur + nog eens 12 uur drogen voor goede schuurmogelijkheid.
	Polijsten:	Stof en andere kleine imperfecties kunnen weggepolijst worden na de genoemde lucht-droogtijd of na een volledige bakcyclus bij 60°C, gevolgd door het afkoelen van het object tot de omgevingstemperatuur. Voor het polijsten moet het oppervlak goed uitgehard zijn. Volg de instructies van de fabrikant van het polijstmiddel.
	<p> Voorzorgsmaatregelen: Tijdens het gebruik moeten alle gezondheids- en veiligheidsmaatregelen ten aanzien van het gebruik van coatingmaterialen nageleefd worden, bv. bestaande voorschriften die zijn uitgevaardigd door sectoriële organisaties van de chemische industrie. Kijk voor informatie over gezondheid en veiligheid op het veiligheidsinformatieblad (MSDS). De informatie is ook beschikbaar op onze website: www.valsparindustrialmix.com </p> <p> Opmerking: Genoemde producten zijn uitsluitend bedoeld voor de professionele gebruiker en professioneel gebruik. Alle schriftelijke informatie ten aanzien van het gebruik van onze producten voor consumenten of gebruikers zijn niet bindend en bieden geen grond voor secundaire verplichtingen, volgend uit de verkoopfactuur. Er wordt zorgvuldig op gelet dat de geleverde technische informatie accuraat en actueel is, volgens de huidige staat van kennis, afkomstig uit zowel de wetenschap als onze eigen ervaring. Deze aanbevelingen ontslaan de klant echter niet van de plicht tot zelfstandige controle of onze producten geschikt zijn voor het beoogde gebruik. Het duurzaamheid van het coatingsysteem is grotendeels afhankelijk van de grondige voorbereiding van het oppervlak. Verder zijn onze uniforme leverings- en betalingsvoorwaarden van toepassing. </p> <p> Met de publicatie van dit technische informatieblad zijn alle eerdere versies ten aanzien van dit product niet langer geldig. </p>	