

AD601 Texture Additive Fine (dodatek strukturalny drobnoziarnisty)

AD601 / PL

Informacje o produkcie

Opis produktu:

AD601 Texture Additive Fine (dodatek strukturalny drobnoziarnisty) umożliwia przekształcenie produktów serii PU (TB500/510/511/512/520/TW518/TY518) w drobnoziarnistą powierzchnię. AD601 jest zalecany szczególnie do zastosowań przemysłowych oraz ponownego przemalowania. Produkt zwiększa elastyczność powłoki nawierzchniowej PU, charakteryzuje się możliwością suszenia powietrzem lub suszenia wymuszonego i jest łatwy w zastosowaniu. Można osiągnąć różne efekty końcowe, stosując różne techniki natryskiwania.

Przygotowanie: Bardziej szczegółowe informacje zawierają działy Podłoża TI i Obróbka wstępna dla Systemów Mieszania Kolorów (CRS) oraz na stronie: www.valsparindustrialmix.com.

Podłoża: Konstrukcje stalowe, kontenery transportowe, podwozia, żeliwo, stal galwanizowana, aluminium, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym.

Podkłady: Użyć FP400/401 Epoxy Primer DTM (podkład epoksydowy) lub FP500/PB500 PU Primer (podkład poliuretanowy) przed aplikacją TB500/520 PU Topcoat (powłoka nawierzchniowa) – opcjonalnie dla TB510/511/512/TW518/TY518 DTM Topcoat (powłoki nawierzchniowe bezpośrednia metal).

Pozostałe: Powierzchnie odporne na rozpuszczalniki, oczyszczone/przeszlifowane/utwardzone powłoki.

Żelazo/stal: Zaleca się oczyszczanie strumieniowo-ściernie lub przeszlifowanie na sucho P80 – P180

Aluminium: P180 – P240

Cynkowane: Zalecane delikatne przepiaskowanie ścierniwem

Powierzchnie malowane: P280 – P360 (prosimy regularnie kontrolować i wymieniać papier ścierny)

Czyszczenie: Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, tłuszczu, środków antyadhezyjnych. Użyć produktu RS605/607/609 Universal Reducer (uniwersalnego rozcieńczalnika) do podłoża metalowego oraz AD690 Solvent Degreaser (zmywacza silikonowego) do podłoża malowanego.

Opis materiału: AD601

Metoda aplikacji	Min. gr. war. suchej w μm	Maks. gr. war. suchej w μm	Min. gr. war. mokrej w μm	Maks. gr. war. mokrej w μm^*
Sprzęt natryskujący (nie zawierający airless/airmix)	40 μm	65 μm	55 μm	90 μm

* Możliwość zastosowania większej grubości, jeżeli czas suszenia można wydłużyć

Właściwości fizyczne:

Baza chemiczna	Żywiec hydroksyakrylowe/polipropylenowe
Gęstość (kg/l)	1,012 (spoiwo)
Zawartość części stałych (%)	60,6%
Waga części stałych (%)	66,0%
Temperatura zapłonu	27°C
Okres przydatności mieszanki po sporządzeniu, +20°C	Około 2–3 godzin (z powłoką nawierzchniową PU)
Czas przechowywania	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m ²)	Około 8,5 – 9m ² 40 μm grubość warstwy suchej
Połysk	Połysk satynowy/średni
Kolor	Przezroczysty szary
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 120°C
Lotne związki organiczne (VOC g/l)	Maks. 600g/l, patrz CRS (VOC: 2004/42/IIIB(d)420g/l)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

AD601 Texture Additive Fine (dodatek strukturalny drobnoziarnisty)

AD601 / PL

Dane do nanoszenia

 	Przygotowanie/ Czyszczenie:	Wszystkie powierzchnie należy poddać oczyszczaniu strumieniowo-ściernemu lub przeszlifowaniu i oczyszczeniu. Obróbka strumieniowo-ścierna wg EN ISO 12944, cz. 4 (SA 2.5) za pomocą jednorodnego profilu ścierniwa od 20 do 50µm. Szlifowanie na sucho (stal): P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Cynkowane: Zalecane delikatne piaskowanie ścierniwem Powierzchnie malowane: P280 – P360 Czyszczenie: RS605/607/609 (powierzchnia metalowa) lub AD690 Solvent Degreaser (powierzchnie malowane) Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju i tłuszczu				
	Mieszanie:	Przygotowanie koloru: 1. Mieszać żywicę, aż do uzyskania jednolitej masy 2. Dodać pigmenty 3. Rozpocząć mieszanie mechaniczne (mikser do farby/mieszalnik mechaniczny) 4. Dodać dodatek teksturalny 5. Mieszać mechanicznie (jak w punkcie 3)	Przed użyciem/natryskiem: 1. Rozpocząć mieszanie mechaniczne, mikser do farby/mieszalnik mechaniczny 2. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 3. Dokładnie wymieszać mieszaninę za pomocą aluminiowej linijki lub mieszadła pneumatycznego.			
	Proporcje mieszania z pigmentem: (objętościowe)	TB500 PU Topcoat Binder Performance (wydajna żywica nawierzchniowa)			70/30	
		TB510/511/512 DTM Binder (żywica bezpośrednio na metal)		80/20 lub	70/30	
		TW518 DTM Binder High opacity White (żywica o wysokiej sile krycia – biała)	95/5			
		TY518 DTM Binder High opacity Yellow (żywica o wysokiej sile krycia – żółta)			70/30	
		TB520 PU Topcoat Binder Basic (podstawowa żywica nawierzchniowa)		80/20 lub	70/30	
Informacje dla użytkowników mieszalników, patrz proporcje VIM CRS			(wagowe)			
 	Proporcje mieszania: PU Topcoats (powłoki nawierzchniowe) z AD601 Texture Additive Fine (strukturalny dodatek drobnoziarnisty)					
	Proporcje mieszania: (objętościowe)	TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 PU Topcoat (powłoka nawierzchniowa) AD601 Texture Additive Fine (strukturalny dodatek drobnoziarnisty)			2 części 1 część	
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M1 2:1 (74-201 = 1:1/2:1) i/lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)				
	Uwaga: W połączeniu z podkładem! (objętościowe) Miarka:	TB500 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) AU500 PU Activator (utwardzacz) RS60x Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny)			4 części 1 część dodać maks. 5%	
		Korzystać wyłącznie z miarki M2 4:1 (74-202 = 3:1/4:1) lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)				
		TB520 PU Topcoat Basic + AD601 Texture Additive (zmieszane) AU500 PU Activator (utwardzacz) RS60x Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny)			6 części 1 część dodać 15–30%	

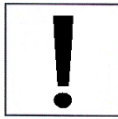
AD601 Texture Additive Fine (dodatek strukturalny drobnoziarnisty)

AD601 / PL

	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)	
	Produkt DTM – użycie podkładu jest możliwe, ale nie jest konieczne		
	Uwaga: Produkty DTM – użycie podkładu VIM jest opcjonalne!	TB510 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) lub TB511 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) lub TB512 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) AU500 PU Activator (utwardzacz) RS60x Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny)	5 części 1 część dodać 10–20%
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)	
	Uwaga: Produkty DTM – użycie podkładu VIM jest opcjonalne!	TW518 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) lub TY518 PU Topcoat + AD601 Texture Additive (zmieszane) AU500 PU Activator (utwardzacz) RS60x Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny)	8 części 1 część dodać 10–20%
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)	
	Info:	Reducer (rozcieńczalnik) - RS603 Szybki, 605 Standard, 607 Wolny, 609 Bardzo wolny	
Szybszy proces schnięcia:		AA600 Accelerator (przyspieszacz suszenia)	Dodać 3–5%
	Lepkość: nie dotyczy		
	Zasilanie grawitacyjne lub przez zasysanie:		
	Rozmiar dyszy Pistolet natryskowy „wysokociśnieniowy” Pistolet natryskowy „o obniżonym ciśnieniu” HVLP (ciśnienie na dyszy) Aplikacja bezpowietrzna/mieszanka powietrzna (airless/airmix) Pojemnik ciśnieniowy	1,5 –1,9 mm 3,0–4,5 bara (42–65 psi) 1,5–2,5 bara (21–36 psi) Maks. 0,7 bara (10 psi) Nie zaleca się 1,2–1,5 mm	
	Aplikacja:	Opcja 1: 1 warstwa następnie 1 pełna warstwa	Opcja 2: 1 zamknięta warstwa następnie 1-2 pełna warstwa
	Grubość warstwy: (zalecana 40–65µm)	40–50µm (DFT)	50–65µm (DFT)
	Miedzy warstwami w temp. 20°C:	0–5 minut	5 minut
	Czyszczenie: (Zapoznać się z lokalnymi przepisami!)	RS 60x Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) lub Środek do czyszczenia pistoletów (rozpuszczalnik)	
	Suszenie powietrzem w temp. 20°C:	Suche dla kurzu: Suche do składania : Suche:	1–2 godzin 5–7 godzin 12–16 godzin
	Suszenie wymuszone:	Nie zaleca się	

AD601 Texture Additive Fine (dodatek strukturalny drobnoziarnisty)

AD601 / PL

	Suszenie podczerwienią:	Nie zaleca się
	Użyć ochrony dróg oddechowych (zalecamy użycie maski dostarczającej świeże powietrze).	
	Polerowanie:	Nie zaleca się
	Środki ostrożności: Podczas nanoszenia należy przestrzegać wszelkich zasad BHP związanych z użyciem i obchodzeniem się z materiałami powłokowymi, np. obowiązujących przepisów ustanowionych przez organizacje branży chemicznej. Informacje o bezpieczeństwie i higienie pracy zawierają karty charakterystyki materiałów (MSDS). Informacje te są również dostępne na naszej stronie: www.valsparindustrialmix.com	
	Uwaga: Wymienione produkty są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego przez profesjonalnych użytkowników. Wszelkie pisemne zalecenia dotyczące użycia naszych produktów udzielane klientom lub użytkownikom nie są wiążące i nie stanowią podstaw do wtórnych zobowiązań wynikających z transakcji sprzedaży. Dokładamy wszelkich starań, aby przekazywane informacje techniczne były dokładne i aktualne, zgodnie z obecnym stanem wiedzy naukowej i naszym doświadczeniem. Zalecenia te nie zwalniają jednak klienta z obowiązku indywidualnego sprawdzenia, czy nasze produkty są odpowiednie do danego celu. Trwałość systemu powłok zależy w dużej mierze od dokładnego przygotowania powierzchni. Obowiązują nasze jednolite warunki dostawy i płatności.	
	Z chwilą publikacji niniejszej Karty danych technicznych wszystkie jej wcześniejsze wersje tracą ważność.	