

Informacje o produkcie

PB500 2K Polyurethane jest transparentnym izolatorem poliuretanowym nie przeznaczonym do szlifowania. Uszczelnia i jako promotor przyczepności na OEM i utwardzone lakiery nawierzchniowe. PB500 można barwić pigmentami VIM jako podkład/izolator mokro na mokro według programu CRS dodając 20% pigmentu objętościowo. Ten produkt jest zgodny z obowiązującym europejskim prawodawstwem LZO <540g/L (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l). Szeroka gama uniwersalnych rozcieńczalników (RS603 to RS609) może być używana, aby uzyskać najlepszy wynik dla temperatury otoczenia i obszarów powierzchni.

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

Podłoża: Polakierowane metalowe podłoża o dobrej przyczepności, również na zapodkładowane i e-coat powierzchnie, odporne powłoki na rozpuszczalniki, utwardzone/oczyszczone /przeszlifowane lub zmatowane oryginalne i naprawiane powłoki.

Ostrzeżenie: Nieznane powłoki (powłoki farb, np. akrylowe, powłoki proszkowe ...) najpierw zaleca się zrobienie testu przyczepności i testu na rozpuszczalniki...wykonać dalsze testy kiedy na powierzchniach 1k powłoka zacznie się marszczyć.

Powierzchnie malowane: P280 – P360 maszyna ekscentryczna (prosimy regularnie kontrolować i wymieniać papier ścierny) lub przygotować przez oczyszczenie (zmywacz silikonowy) i przecieranie (zmatowanie) bardzo drobną włókniną (szarą lub złotą).

Czyszczenie: Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, tłuszczu, środków antyadhezyjnych. Użyć AD690 Solvent Degreaser (zmywacz silikonowy).

Opis materiału: PB500 (izolator lub izolator kolorujący)

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	20 μm	40 μm	30 μm	55 μm




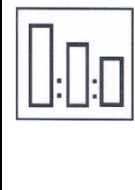





* Możliwość zastosowania większej grubości, jeżeli czas suszenia można wydłużyć





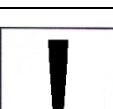
Powłoka nawierzchniowa: Ponowne nanoszenie szerokiego zakresu powłok nawierzchniowych Valspar Industrial Mix PU: TB500/520 PU Topcoat lub TB510/511/512/TW518/TY518 PU Topcoat DTM. Bardziej szczegółowe informacje zawiera Karta danych technicznych Tx5xx.

Właściwości fizyczne:

Baza chemiczna	Poliuretan
Gęstość (kg/l)	1,368 (spoiwo)
Zawartość części stałych (%)	58,5%
Waga części stałych (%)	74,0%
Temperatura zapłonu	27°C
Okres przydatności mieszanki po sporządzeniu, +20°C	Około 2–3 godzin
Czas przechowywania	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m ²)	Około 8,5m ² 40 μm (DFT)
Połysk	Średni połysk
Kolor	Spoiwo przezroczyste
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 140°C
Lotne związki organiczne (VOC g/l)	Maks. 490g/l, patrz CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

Dane do nanoszenia

	Przygotowanie/ Czystczenie:	Wszystkie powierzchnie należy poddać przeszlifowaniu i oczyszczeniu Powierzchnie malowane: P280 – P360 lub drobną włókniną do matowania z lub bez zmywacza Czystczenie: AD690 Solvent Degreaser Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju i tłuszczu	
	Mieszanie: Przygotowanie koloru: 1. Mieszać spoiwo, aż do uzyskania jednorodnej masy 2. Dodać pigmenty 3. Rozpocząć mieszanie mechaniczne (mieszalnik do farby/mieszadło mechaniczne)		Przed użyciem/natryskiem: 1. Rozpocząć mieszanie mechaniczne (mieszalnik do farby/mieszadło mechaniczne) 2. Dodać aktywator lub reduktor 3. Dokładnie wymieszać mieszankę za pomocą mieszalnika lub mieszadła pneumatycznego
	Wersja transparentna: Proporcje mieszania z pigmentem organicznym: (objętościowe)	Użyj tylko PB500 Primer Binder DTM PB500 PU Primer Binder DTM tintable (spoiwo podkładowe – barwione) Seria CT pigmentów organicznych VIM	100 części 80 części 20 części
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikami: (objętościowe)	PB500 PU Primer DTM AU500 PU Activator RS603 Universal Reducer Fast lub RS605 Universal Reducer Medium lub RS607 Universal Reducer Slow lub RS609 Universal Reducer Ultra Slow	8 części 1 część dodać 25–35%
	Szybszy proces schnięcia: Miarka:	AA600 Accelerator Korzystać wyłącznie z miarki M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) lub uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)	+ 3–5%
	Lepkość: 18 – 30 s. (DIN4/20°C)		
	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		1,3–1,4 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 1,0–1,2 mm
	Aplikacja: Grubość warstwy:		1 pełna powłoka 20–40µm (DFT)
	Czystczenie: (Zapoznać się z lokalnymi przepisami!)		RS605/607/609 Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) lub Środek do czyszczenia pistoletów (rozpuszczalnik)

	<p>Suszenie powietrzem w temp. 20°C:</p> <p>Suszenie wymuszone:</p>	<p>Suche dla kurzu: 25–30 minut Suchość: 2–4 godziny</p> <p>Nie zaleca się</p>
	<p>Suszenie podczerwienią:</p>	<p>Nie zaleca się</p>
	<p>Użyć ochrony dróg oddechowych (zalecamy użycie maski oddechowej dostarczającej świeże powietrze).</p>	
	<p>Możliwość naniesienia kolejnego produktu (PU Topcoat):</p> <p>Po minimum 45 minut/20°C <40µm</p>	<p>TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (zob. karta danych technicznych)</p> <p>Po 24 godzinach: Wymagane przeszlifowanie (P280–P360 lub włókniną ścierną typu scotch-brite)</p>
	<p>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</p> <p>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.</p> <p>Z chwilą publikacji niniejszej Karty danych technicznych wszystkie jej wcześniejsze wersje tracą ważność.</p>	