

Informacja o produkcie

Opis produktu:

TB510 PU Topcoat Binder DTM High Gloss to dwuskładnikowa poliuretanowa powłoka nawierzchniowa, przeznaczona do aplikacji bezpośrednio na metalu. Powłoka ta zawiera specjalne pigmenty poprawiające ochronę antykorozyjną. Dla uzyskania lepszej wydajności antykorozyjnej zalecamy użycie odpowiedniego podkładu VIM Primer. TB510 została opracowana specjalnie do zastosowań na rynku pojazdów komercyjnych i w przemyśle lekkim oraz charakteryzuje się dobrymi możliwościami suszenia mechanicznego i na powietrzu. Standardowe proporcje mieszania to 80% spoiwa/20% pigmentu lub opcjonalnie 70% spoiwa/30% pigmentu dla zwiększenia krycia.

Przygotowanie:

Więcej szczegółowych informacji zamieszczonych jest w sekcjach Podłoże TI i Obróbka wstępna dla systemów mieszania kolorów (CRS) oraz na witrynie internetowej www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Podłoża:	Stal, stal nierdzewna (piaskowana), żeliwo, zagruntowana stal ocynkowana, zagruntowane aluminium
Tworzywo sztuczne:	Podkład na tworzywo sztuczne FP600 Plastic Primer (zaleca się przeprowadzenie testu przyczepności)
Pozostałe:	Powłoki kateforetyczne, powierzchnie odporne na działanie rozpuszczalników, powłoki oryginalne i utwardzone, oczyszczone/przeszlifowane
Opcje podkładu:	Podkład epoksydowy FP400/401/440 Epoxy Primer, podkład poliuretanowy FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM i podkład FP510/FP511 HS Surfacier.
Stal:	Zalecana obróbka strumieniowo-ścierna do SA 2½ lub szlifowanie na sucho P80 – P180.
Aluminium:	Ze względu na dużą liczbę rodzajów aluminium zalecamy użycie podanych wyżej podkładów dla jak najlepszego przylegania i ochrony antykorozyjnej przed naniesieniem powłoki nawierzchniowej. Procedura właściwego przygotowania podkładu aluminiowego jest opisana w sekcji Aluminium TI.
Stal ocynkowana:	Zalecenia dotyczące szlifowania aluminium: P80 – P180* Procedura właściwego przygotowania podkładu cynkowego jest opisana w sekcji Stal ocynkowana TI.
Stal nierdzewna:	Piaskowanie, następnie podkład epoksydowy VIM Epoxy Primer
Powierzchnie malowane:	P320 – P400
Uwaga:	Należy regularnie kontrolować i wymieniać papier ścierny

*W sektorach przemysłu lekkiego i transportu komercyjnego do produkcji stosowanych jest wiele różnych klas aluminium. Z tego względu dobre szlifowanie i czyszczenie jest kluczowe dla uzyskania trwałego procesu powlekania. Informacje na temat właściwych procesów i materiałów można uzyskać od lokalnego doradcy technicznego.

Czyszczenie: Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, tłuszczu i środków antyadhezyjnych. Użyć odtłuszczacza rozpuszczalnikowego AD690 Degreaser Solvent Based.

Opis materiału: TB510				
Metoda aplikacji	Min. grubość warstwy suchej w µm	Maks. grubość warstwy suchej w µm	Min. grubość warstwy mokrej w µm	Maks. grubość warstwy mokrej w µm
Sprzęt aplikacyjny (poza sprzętem do aplikacji bezpowietrznej/ mieszanką powietrzną (Airless / Airmix))	50µm	80µm	70µm	120µm

*Większe grubości wymagają dłuższego czasu suszenia

Opcjonalne dodatki: Dodatek AD600 High Build Additive, dodatek AD601/602 Texture Additive, drobnoziarnisty/gruboziarnisty (patrz TDS: AD600, AD601/602).

Właściwości fizyczne

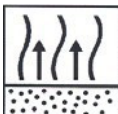
Baza chemiczna	Poliuretan
Gęstość (kg/l)	1,023 (Binder)
Części stałe objętościowo (%)	52.9%
Części stałe wagowo (%)	63.0%
Temperatura zapłonu	29°C
Żywotność mieszanki (20°C)	Ok. 1 – 2 godzin
Czas przydatności do użycia	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach przechowywania w nieotwartych puszkach
Pokrycie (m²)	Ok. 8.5m² 40µm (grubość warstwy suchej)
Poziom połysku	Wysoki połysk >90 GU/60°
Kolor	Binder przezroczysty
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 140°C
LZO (g/l)	Maks. 490g/l patrz CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

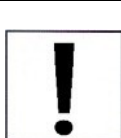
Dane aplikacyjne

 	Przygotowanie:	Wszystkie powierzchnie należy poddać właściwej obróbce strumieniowo-ścierniej lub szlifowaniu i oczyścić. Obróbka strumieniowa materiałem ściernym wg EN ISO 12944, cz. 4 (SA 2.5) za pomocą jednorodnego profilu piaskowania. Szlifowanie na sucho Stal: P80-P180 Odporne na rozpuszczalniki istniejące wykończenia malarskie, zmatowione: P320-P400 Tylko aluminium i gruntowana stal ocynkowana (patrz informacje techniczne - podłoże i obróbka wstępna i/lub karta danych technicznych podkładu)			
	Czyszczenie:	Czyszczenie: AD690 Degreaser Solvent Based Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, smaru itp.			
	Mieszanie:	Przygotowanie koloru: 1. Mieszać do uzyskania jednorodności 2. Dodać pigmenty 3. Mieszać mechanicznie (wstrząsarka do farb / mieszalnik mechaniczny)	Przed użyciem/natryskiem: 1. Mieszać mechanicznie (wstrząsarka do farb / mieszalnik mechaniczny) 2. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 3. Mieszaną dobrze wymieszać za pomocą linijki do mieszania lub mieszalnikiem (pneumatycznym)		
	Proporcje mieszania z pigmentem: (objętościowo)		TB510 PU Topcoat Binder DTM High Gloss zakres CT lub pigmenty VIM	80 części 20 części lub	70 części 30 części
	Dla użytkowników maszyn mieszających:		Receptura mieszania podana w VIM CRS	(wagowo)	

TB510 PU Topcoat Binder DTM High Gloss

TB510 / PL

	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem: (objętościowo)	TB510 PU Topcoat Binder DTM High gloss AU500 PU Activator lub AU577 HS Activator Very Fast lub AU576 HS Activator Fast lub AU575 HS Activator Standard lub AU574 HS Activator Slow Rozcieńczalnik RS603 Universal Reducer Fast lub Rozcieńczalnik RS605 Universal Reducer Medium lub Rozcieńczalnik RS607 Universal Reducer Slow lub Rozcieńczalnik RS609 Universal Reducer Ultra Slow	5 części 1 część Dodać 10 - 20%
	Szybszy proces suszenia:	AA600 Accelerator (Rada AU500)	Maks. 3%
	Linijka do mieszania:	Używać linijki do mieszania M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) lub M6 linijka uniwersalna (74-206 standard) / M7 (74-207 duża)	
	Lepkość: 20 – 26 s. (DIN4/20°C)		
	Zasilanie grawitacyjne lub ssące: Rozmiar dyszy Pistolet natryskowy "HP" Pistolet natryskowy "RP" HVL (ciśnienie na dyszy) Zbiornik ciśnieniowy	1.3 – 1.4 mm 3.0 – 4.5 bara (42 – 65 psi) 1.5 – 2.0 bara (21 – 30 psi) maks. 0.7 bara (10 psi) 1.0 – 1.3 mm	
	Aplikacja:	Opcja 1: ½ warstwy a następnie 1 pełna warstwa	Opcja 2: 1 pełna zamknięta warstwa następnie 1 pełna zamknięta warstwa
	Grubość powłoki: (zalecane 50 – 80µm)	40 – 60 µm (grubość warstwy suchej)	60 – 80 µm (grubość warstwy suchej)
	Miedzy warstwami w temp. 20°C:	5 minut	5 – 10 minut
	Przed suszeniem piecowym w temp. 20°C:	10 minut	10 minut
	Czyszczenie: (Sprawdzić miejscowe przepisy!)	Rozcieńczalnik RS605/607/609 Universal Reducer lub Środek czyszczący do pistoletów (rozpuszczalnik)	
	Suszenie i utwardzanie odbywa się w zależności od prędkości zastosowanej szerokiej gamy utwardzaczy i rozcieńczalników.		
	Suszenie powietrzem w temp. 20°C:	Pyłosuchość: Suchość do montażu: Suchość:	1 – 3 godziny 4 – 7 godzin 12 – 16 godzin
	Suszenie wymuszone w temperaturze 60°C: Suszenie podczerwienią:	20 – 45 minut (temperatura przedmiotu) 10 – 16 minut (Temperatura panelu nie może przekroczyć 90°C)	

	Zastosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (zalecane są maski z dostawą powietrza).	
	Polerowanie:	Pył i mniejsze niedoskonałości można wypolerować po osiągnięciu podanych czasów suszenia lub po pełnym utwardzeniu w temperaturze obiektu 60°C, a następnie ostudzeniu do temperatury otoczenia. Przed polerowaniem upewnić się, że powierzchnia jest dobrze utwardzona. Przestrzegać instrukcji producenta polerki.
	Środki ostrożności: Podczas aplikacji należy przestrzegać wszelkich zasad bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP) odnoszących się do stosowania i obchodzenia się z materiałami powłokowymi, np. obowiązujących przepisów wydanych przez organizacje z branży chemicznej. Informacje o zasadach BHP zamieszczone są w Karcie charakterystyki (SDS).. Informacje są również dostępne na naszej stronie: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/ Uwaga: Wymienione produkty są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego przez profesjonalnych użytkowników. Wszelkie pisemne zalecenia dotyczące stosowania 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. Zalecenie te nie zwalniają jednak klienta od 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.	