

Informacja o produkcji

Opis produktu:

TW518 PU Topcoat Binder DTM High Gloss White 8:1 jest dwuskładnikową poliuretanową powłoką nawierzchniową (bezpośrednio na metal), za wyjątkiem podłoży z aluminium i stali ocynkowanej. Powłoka ta zawiera specjalne pigmenty, poprawiające ochronę antykorozyjną. Dla uzyskania lepszej wydajności antykorozyjnej zalecamy użycie wcześniej podkładu epoksydowego. TW518 zawiera najwyższą możliwą ilość białych pigmentów dla doskonałego pokrycia i szybkiej pracy, skracając czas produkcji i zużycie produktu. Może być stosowana jako bezpośrednia powłoka nawierzchniowa lub z 95% białego Binder i 5% pigmentu dla receptur białych kolorów w CRS. TW518 została opracowana specjalnie do zastosowań w przemyśle lekkim, przy dobrych możliwościach suszenia mechanicznego i na powietrzu. Wszystkie pigmenty organiczne są pozbawione chromianów i ołowiu, zapewniają też dobrą ochronę przed promieniowaniem ultrafioletowym.

Podłoża:	Żelazo, stal, stal nierdzewna (piaskowana), żeliwo, gruntowana stal galwanizowana, gruntowane aluminium, tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem szklanym.
Opcje podkładu:	Podkład epoksydowy FP400/401 lub FP440 Epoxy Primer, podkład epoksydowy z cynkiem FP402 Epoxy Primer Zinc rich, podkład poliuretanowy FP500/PB500 PU Primer DTM, szpachlówka FP510 HS Surfacer, podkłady FP620 1K Wash primer i FP600 Plastic Primer (listę zalecanych podłoży z tworzyw sztucznych podano w FP600 TDS).
Inne:	Odporne na rozpuszczalniki istniejące wykończenia malarskie, zmatowione i oczyszczone/szlifowane.
Żelazo/stal:	Zalecane jest śrutowanie lub szlifowanie na sucho P80 – P180 szlifierką orbitalną 5 mm.
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 TI Aluminum. Zalecenia dotyczące szlifowania aluminium: P80 – P180*
Galwanizowane:	Procedura właściwego przygotowania podkładu cynkowego jest opisana w TI Galvanized steel. (zaleca się piaskowanie)
Powierzchnie malowane:	P180-P320 (Regularnie sprawdzać i zmieniać papier ścierny dla zapewnienia właściwego ścierania. (zaleca się piaskowanie)
Stal nierdzewna:	Piaskowanie, następnie podkład VIM Epoxy Primer.
Powierzchnie malowane:	P280 – P360 (Należy regularnie sprawdzać i zmieniać papier ścierny, gdy jest to konieczne).
Czyszczenie:	Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, smaru, środków antyadhezyjnych i nieprawidłowo użytych odtłuszczaczy (przy niewłaściwym użyciu mogą pozostawiać resztki). Użyć odtłuszczacza VIM AD690 dla wszystkich podłoży i powierzchni malowanych zgodnie z kartami danych technicznych.
Przygotowanie powierzchni:	Piaskowanie według EN ISO 12944, część 4 (ISO Sa 2.5) przy użyciu jednorodnego profilu piaskowania 20 do 50 µm. Bardziej szczegółowe informacje podano w opisie TI-Substrate (TI-G-09 w rozdziale 3 Purple Box) i obróbki wstępnej lub na stronie www.valsparindustrialmix.com .

*W sektorach przemysłu lekkiego i CT do produkcji stosowanych jest wiele różnych rodzajów 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.

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss

TW518 / PL

Opis materiału: TW518				
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
Natrysk konwencjonalny (nie obejmuje bezpowietrznego/mieszanki z powietrzem)	50µm	80µm	70µm	120µm

*Większe grubości są możliwe przy dłuższych czasach odparowania rozpuszczalnika i schnięcia.




Ponowne pokrycie: Możliwość pokrycia produktem CC700 Clear Coat Anti Graffiti (patrz karta danych technicznych).

Dodatki: opcjonalne, AD601/AD602 Texture additive fine/coarse (patrz karta danych technicznych dla AD601/602).



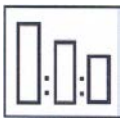

Właściwości fizyczne



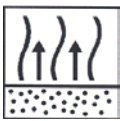
Baza chemiczna	Poliuretan
Gęstość (kg/l)	1,548 (Binder)
Części stałe objętościowo (%)	64,7.9%
Części stałe wagowo(%)	80,1%
Temperatura zapłonu	28°C
Żywotność (+20°C)	Ok. 1 – 2 godzin
Czas przydatności do użycia	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach przechowywania w nieotwartych puszkach
Pokrycie (m ²)	Ok. 8,5 m ² 40 µm (grubość warstwy suchej)
Poziom połysku	Wysoki połysk >90 GU/60°
Kolor	Powłoka nawierzchniowa /Binder biały
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 do aplikacji

 	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 20 - 50 µm.	
	Czyszczenie:	<p>Szlifowanie na sucho</p> <p>Stal: P80-P180</p> <p>Odporne na rozpuszczalniki istniejące wykończenia malarskie, zmatowione: P240-P320</p> <p>Tylko aluminium i gruntowana stal ocynkowana (patrz informacje techniczne - podłoże i obróbka wstępna i/lub karta danych technicznych podkładu)</p> <p>Odtłuszczacz AD690 Solvent Degreaser</p> <p>Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, smaru itp.</p>	
	Mieszanie:	<p>Przygotowanie koloru:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mieszać do uzyskania jednorodności 2. Dodać pigmenty 3. Mieszać mechanicznie (wstrząsarka do farb / mieszalnik mechaniczny) 	<p>Przed użyciem/natryskiem:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mieszać mechanicznie (wstrząsarka do farb / mieszalnik mechaniczny) 2. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 3. Mieszanke dobrze wymieszać za pomocą linijki do mieszania lub mieszalnikiem (pneumatycznym)







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


	Stosunek mieszania z pigmentem: (objętościowo)	TW518 PU Topcoat/Binder DTM High gloss zakres CT lub pigmenty VIM	100 części (bezpośrednio) lub	95 części 5 części
	Dla użytkowników maszyn mieszających:	Receptura mieszania podana w VIM CRS	(wagowo)	
	Linijka do mieszania:	Używać linijki do mieszania M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) lub M6 Uniwersalna linijka (74-206 standard) / M7 (74-207 duża)		
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem: (objętościowo)	TW518 PU High Opacity Topcoat DTM Utwardzacz poliuretanowy AU500 PU Activator Rozcieńczalnik RS603 Universal Reducer Fast lub Rozcieńczalnik RS605 Universal Reducer Medium lub Rozcieńczalnik RS607 Universal Reducer Slow lub Rozcieńczalnik RS609 Universal Reducer Ultra Slow	8 części 1 część	dodać maks. 25%
	Szybszy proces suszenia:	AA600 Accelerator (po dodaniu utwardzacza i rozcieńczalnika)	+ maks. 3%	
	Lepkość: 20 – 26 s. (DIN4/20°C)			

	Zasilanie grawitacyjne lub ssące: Rozmiar dyszy Pistolet natryskowy "wysokociśnieniowy" Pistolet natryskowy "niskociśnieniowy" HVLP (ciśnienie na dyszy) Bezpowietrzny/mieszanka powietrzna Zbiornik ciśnieniowy	1,4 – 1,8 mm 3,0 – 4.5 bara (42 – 65 psi) 1,5 – 2.5 bara (21 – 36 psi) maks. 0,7 bara (10 psi) Niezalecane 1,0 – 1,5mm		
	Aplikacja: Grubość powłoki: (zalecane 50 – 80µm)	Opcja 1: ½ warstwy a następnie 1 pełna warstwa 40 – 60µm (grubość warstwy suchej)	Opcja 2: ½ warstwy a następnie 2 pełne warstwy 60 – 80µm (grubość warstwy suchej)	
	Między warstwami w temp. 20°C: Przed suszeniem piecowym w temp. 20°C:	5 minut 10 minut	5 – 10 minut	10 minut

TW518 PU High Opacity Topcoat DTM White - High Gloss

TW518 / PL

	Czyszczenie: (Sprawdzić miejscowe przepisy!)	Rozcieńczalnik RS605/607/609 Universal Reducer lub Środek czyszczący do pistoletów (rozpuszczalnik)	
	Suszenie powietrzem w temp. 20°C:	Bez AA600 Accelerator	Z AA600 Accelerator
	Sucho dla kurzu: 2 – 3 godzin Schnięcie do montażu: 6 – 9 godzin Sucho: 24 godziny		1 – 2 godzin 3 – 5 godzin Przez noc
	Suszenie mechaniczne:	30 – 40 minut (temperatura obiektu 60°C – 70°C)	
	Suszenie krótkofalowym promieniowaniem podczerwonym:	15 – 20 minut, patrz zalecenia producenta w zakresie odległości (Temperatura panelu nie może przekroczyć 90°C)	
	Zastosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (zalecane są maski z dostawą powietrza).		
	Możliwość ponownego pokrycia:	CC700 Clear Coat Anti-Graffiti (patrz karta danych technicznych) Ponowne pokrycie: 1 - 12h w 20°C. Wymagane szlifowanie szarą włókniną do matowania po 12 godzinach + dodatkowe 12 godzin suszenia dla właściwej możliwości szlifowania.	
	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 znajdują się w Karcie Charakterystyki Materiałów (MSDS). Informacje 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 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.		