

## Informações do Produto

### Descrição do produto:

Revestimento Sintético de Alto Brilho TB300 com 80% Ligante + 20% Corante opcional 70% Ligante - 30% Corante (em cores de baixa opacidade), com excelente aspeto. Para reparações de máquinas, OEM industrial e repinturas, de fácil aplicação, excelentes capacidades para secagem a ar ou forçada. Todos os Corantes são isentos de cromato e chumbo.

### Preparação:

Para informações mais detalhadas, aceda a Informações Técnicas (TI), Substrato e Pré-tratamento ou Sistema de Recuperação de Cor (CRS) ou ao website [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

### Substratos:

Interior: Ferro, aço, ferro fundido, aço galvanizado, alumínio e plástico reforçado com fibra de vidro.  
Exterior: Para substratos metálicos, utilize o Primário Sintético FP300/PB300 ou o Primário Epóxi FP400/401.  
Outros: Superfícies resistentes a solventes, revestimentos originais limpos/lixados/endurecidos e tratados.

Ferro/aço: Recomendada a decapagem abrasiva ou lixa a seco P80 – P180  
Alumínio: P180 – P240  
Galvanizado: Decapagem mecânica ligeira recomendada  
Acabamentos da pintura: P280 – P360 (Verifique e mude regularmente o papel de lixa)

**Limpeza:** A superfície tem de estar seca e livre de qualquer contaminação, por ex., óleo, massa lubrificante, agentes de libertação. Utilize o Diluente Universal RS605/607/609 para substrato metálico e o Desengordurante Solvente AD690 para acabamentos da pintura.

### Descrição do material: TB300

Método de aplicação	Equipamento de pulverização além de sem ar/mistura de ar			
Espessura da película:	Mínimo DFT $\mu\text{m}$	Máximo DFT $\mu\text{m}$	Mínimo WFT $\mu\text{m}$	Máximo WFT $\mu\text{m}$ *
	40 $\mu\text{m}$	50 $\mu\text{m}$	83.5 $\mu\text{m}$	104.4 $\mu\text{m}$

\* Possível maior espessura se forem concedidos períodos de secagem mais alargados

**Aditivo:** este produto pode ser misturado com o Agente Mate AD300 (TDS: AD300/xx) e Aditivo de Alta Espessura Sintético AD309 (TDS: AD309/xx).







**Nota:** Pode ser utilizado o Diluente RS300 ou o Ativador Sintético AS300. Se utilizar o Ativador Sintético AS300, pode melhorar o tratamento e a resistência química.

### Propriedades físicas:

Base química	Sintético
Densidade (kg/l)	0,947 (Ligante)
Volume sólidos (%)	47,9%
Peso sólidos (%)	54,0%
Ponto de inflamação	29,0°C
Tempo de vida da lata (+20°C)	Aprox. 24 horas (como produto 1K)
Período de armazenamento	Mín. 24 meses em condições normais de armazenamento e em latas não abertas
Cobertura (m <sup>2</sup> )	Aprox. 9.5 – 10 m <sup>2</sup> 40 $\mu\text{m}$ (DFT)
Brilho	Alto brilho >80GU/60°
Cor	Ligante Transparente
Estabilidade da temperatura	Calor seco até 120°C
VOC (g/l)	Máx. 580g/l consultar CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura de processamento	+10°C até máx. +40°C, humidade máx. 85%

## Dados de aplicação

	<b>Preparação/ Limpeza:</b>	<b>Todas as superfícies devem estar devidamente decapadas ou lixadas e limpas</b> Decapagem abrasiva conforme EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) com um perfil uniforme de decapagem de 20 – 50µm. Lixar Aço a seco: P80 – P180 Alumínio: P180 – P240 Galvanizado: Decapagem mecânica ligeira recomendada Acabamentos da pintura: P240 – P320 Limpeza: RS605/607/609 (superfície metálica) ou Desengordurante Solvente AD690 (acabamentos da pintura)		
A superfície tem de estar seca e livre de qualquer contaminação, por ex., óleo, massa lubrificante				
	<b>Manuseamento:</b>	<b>Preparação da cor:</b> 1. Agitar o ligante até ficar homogêneo 2. Adicionar Corantes 3. Misturar mecanicamente (misturador de tintas/agitador mecânico)	<b>Antes de utilizar/pulverizar:</b> 1. Misturar mecanicamente (misturador de tintas/agitador mecânico) 2. Adicionar Ativador e Diluente 3. Agitar bem esta mistura com uma régua misturadora ou um misturador (pneumático)	
	<b>Relação da mistura com Corante e o Secante sintético: (Por volume)</b>	<b>Ligante</b> de Revestimento Sintético TB300 CT Range of VIM Color Toners Secante Sintético AA300	80 partes 20 partes ou 3 partes (3%)	70 partes 30 partes 3 partes (3%)
	Para utilizadores de máquina misturadora:	Para misturar fórmulas, consultar VIM CRS	(Por peso)	
	<b>Relação da mistura com Diluente: (4:1)</b>	<b>Revestimento</b> Sintético \ TB300 Diluente Sintético RS300	100 partes máx. 30 partes	
	<b>Relação da mistura com Ativador e Diluente: (4:1 máx. 10%)</b>	<b>Revestimento</b> Sintético TB300 Ativador Sintético AS300 Diluente Sintético RS300	100 partes máx. 25 partes adicionar máx. 10%	
	<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)		
	<b>Viscosidade:</b> 18 – 24 seg. (DIN4/20°C)			
	<b>Alimentação por gravidade ou sucção:</b>			
	<b>Colocação do bocal</b> Pistola do spray "Alta pressão" Pistola do spray "Baixa pressão" HVLP (Pressão da tampa de ar) Sem ar/Mistura de ar Câmara de pressão	1,3 – 1,6 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) máximo Não recomendado 1,0 – 1,5mm		
	<b>Aplicação:</b>  <b>Espessura da película:</b>	1 camada fechada Seguida de 1 camada completa (recomendada 40 – 50µm)		
	<b>Entre camadas a 20°C:</b>  <b>Antes de cozer a 20°C:</b>	5 - 10 minutos  10 minutos		

	<b>Limpeza:</b> (Verifique os regulamentos locais!)	Diluyente Sintético RS300, Diluyente Universal RS60x ou Pistola de limpeza (solvente)
	<b>Secagem ao ar a 20°C:</b>	<b>Livre de pó:</b> 20 – 30 minutos <b>Secagem para montagem:</b> 3 – 5 horas <b>Secagem:</b> 16 – 24 horas
	<b>Secagem forçada:</b>	<b>60°C temperatura do objeto:</b> 20 – 30 minutos
	<b>Secagem por IV:</b>	10 - 15 minutos (O painel não deve exceder 90°C)
	<b>Utilize proteção respiratória adequada (recomendamos a utilização de um respirador de fornecimento de ar).</b>	
	<p><b>Precauções:</b> Durante a aplicação devem ser observadas todas as medidas de saúde e segurança relativas à utilização e manuseamento de materiais de revestimento, ou seja, os regulamentos existentes publicados pela associação comercial da indústria química. Quanto a informações de Saúde e Segurança é favor consultar a Ficha de Dados de Segurança do Material (MSDS). Informações também disponíveis na nossa página da Internet: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Nota:</b> Os produtos listados destinam-se apenas a utilizadores profissionais e a uso profissional. Todas as recomendações fornecidas por escrito sobre a utilização dos nossos produtos aos clientes ou utilizadores não são vinculativas e não darão origem a obrigações secundárias resultantes da nota de venda. É tomado todo o cuidado para assegurar que as informações técnicas fornecidas são precisas e atualizadas de acordo com o estado de conhecimento atual em ciências e com a nossa experiência. No entanto, estas recomendações não isentam o cliente de verificar autonomamente se os nossos produtos são adequados para o fim a que se destinam. A durabilidade do sistema de revestimento depende em grande parte da preparação cuidadosa da superfície. Para além disso, aplicam-se os nossos termos uniformes de entrega e pagamento.</p> <p>Com a publicação desta Ficha de Dados Técnicos todas as versões anteriores relativas a este produto já não são válidas.</p>	