

Informações sobre o produto**Descrição do produto:**

TB512 PU Topcoat Binder DTM Matt é um acabamento de poliuretano de dois componentes, direto para metal, fosco. Este acabamento contém pigmentos especiais que aumentam a proteção contra a corrosão. Para um nível superior de desempenho anticorrosão, recomendamos a aplicação prévia de um primário VIM adequado. O TB512 foi especificamente desenvolvido para os mercados dos veículos comerciais e da indústria ligeira, com boas capacidades de força e de secagem com ar seco. A relação de mistura padrão é de 80% de Binder, 20% de Pigmento de Cor ou, opcionalmente, 70% de Binder, 30% de Pigmento de Cor para maior opacidade. Recomenda-se a secagem ao ar livre, a secagem forçada resultará num acabamento muito brilhante. A seleção de endurecedor, diluente e cor podem afetar a viscosidade, o tempo de evaporação e a espessura, o que também influenciará o resultado final no que toca ao brilho.

Preparação:

Para informações mais detalhadas, aceda a Substrato TI e Pré-tratamento no Colour Retrieval System (Sistema de Recuperação de Cor ou CRS) ou ao sítio da Internet www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Substratos:	Aço, aço inoxidável (Decapado), ferro fundido, aço galvanizado com primário, alumínio com primário
Plástico:	FP600 Plastic Primer (teste de aderência recomendado)
Outros:	E-coat, superfícies resistentes a solvente, revestimentos originais e curados, limpos/lixados
Opções de primário:	FP400/401/440 Epoxy Primer, FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM e FP510/511 HS Surfacer
Aço:	Decapagem abrasiva recomendada para SA 2½ ou lixagem a seco P80 a P180
Alumínio:	Devido ao elevado número de tipos de alumínio, é aconselhável utilizar os primários conforme descrito anteriormente para obter a melhor aderência e proteção contra a corrosão no alumínio antes de aplicar este acabamento. Para uma adequada preparação do substrato de alumínio, siga os passos como se descreve nas Informações Técnicas de Alumínio. Recomendações para lixar alumínio: P80 – P180*
Aço galvanizado:	Para uma adequada preparação do substrato galvanizado, siga os passos descritos nas Informações Técnicas de Aço galvanizado.
Aço inoxidável:	Decapagem seguida de um Primário de Epóxi VIM
Acabamentos de pintura:	P320 – P400
Nota:	Verifique regularmente a lixa e substitua conforme necessário

*Nos sectores da indústria ligeira e CT são usados vários tipos de alumínio para a manufatura e fabrico. Por isso, o lixamento e a limpeza adequados são essenciais para o sucesso do processo de revestimento. Contacte o seu consultor técnico local se não tiver certeza de qual o processo e/ou materiais corretos.

Limpeza:	A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação, por exemplo, óleo, lubrificante e agentes de desmoldagem, utilize o AD690 Degreaser Solvent Based.
-----------------	---

Descrição do material: TB512				
Método de aplicação	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
Equipamento de pulverização (não incluindo sem ar / mistura de ar)	50µm	80µm	70µm	120µm

*Espessuras maiores requerem tempos de secagem mais prolongados

Aditivos em opção:	AD600 High Build Additive ou AD601/AD602 Texture Additive Fine/Coarse (ver FT para AD600/601/602).
---------------------------	--

Propriedades físicas

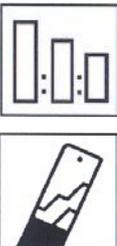
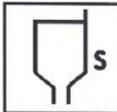
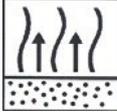
Base química	Poliuretano
Densidade (kg/l)	1.058 (Binder)
Volume sólidos (%)	52.3%
Peso sólidos (%)	63.0%
Ponto de ignição	29°C
Duração depois de aberto (+20 °C)	Aprox. 1 - 2 horas
Prazo de validade	Mín. 24 meses em condições normais de armazenamento e nas latas fechadas
Cobertura (m ²)	Aprox. 8.5m ² /L 40µm (DFT)
Nível de brilho	Fosco 15 a 35GU/60°
Cor	Binder Branco-Bege
Estabilidade de temperatura	Secagem a quente até 140°C
VOC (Compostos Orgânicos Voláteis) (g/l)	Máx. 490g/l consultar CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Temperatura de processamento	+10°C até máx. +40°C, máx. humidade 85%

Dados de aplicação

 	Preparação: Todas as superfícies devem ser adequadamente decapadas ou lixadas e limpas. Jato de areia abrasivo EN ISO 12944, Parte 4 (SA 2½) com um perfil de jato uniforme.			
	Limpeza: A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação, por exemplo, óleo, lubrificante...	Lixamento a seco Aço: P80-P180 Acabamentos de pintura existentes rugosos e resistentes a solventes: P320-P400 Alumínio e aço galvanizado com primário apenas (ver Informação Técnica — Substrato e pré- tratamento e/ou Ficha Técnica do primário) Limpeza: AD690 Degreaser Solvent Based		
	Manuseamento:	Preparação da cor: 1. Misturar o aglutinante até obter uma substância homogênea 2. Adicionar pigmentos de cor 3. Misturar mecanicamente (agitador de tinta/ agitador mecânico)	Antes de usar/pulverizar: 1. Misturar mecanicamente (agitador de tinta/agitador mecânico) 2. Adicionar ativador e diluente 3. Mexer bem o preparado com uma vareta de mistura ou um agitador (pneumático)	
	Relação de mistura com Color Toner: (por volume)	TB512 PU Topcoat Binder DTM Matt Gama CT de VIM Color Toners	80 partes 20 partes ou	70 partes 30 partes
	Para utilizadores de máquinas de mistura:	Para obter as fórmulas de mistura consultar VIM CRS	(Por peso)	

TB512 PU Topcoat Binder DTM Matt

TB512/PT

	Relação de mistura com Activator e diluente: (por volume)	TB512 PU Topcoat Binder DTM Matt AU500 PU Activator ou AU577 HS Activator Extra Fast ou AU576 HS Activator Fast ou AU575 HS Activator Medium ou AU574 HS Activator Slow RS603/605/607/609 Universal Reducer	5 partes 1 parte adicionar 10 – 25%
	Processo de secagem mais rápido:	AA600 Accelerator (Conselho AU500)	Max. 3%
	Vareta de mistura:	Usar a vareta de mistura M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) ou Vareta M6 Universal cm (74-206 padrão) / M7 (74-207 grande)	
	Viscosidade: 20 – 26 s (DIN4/20 °C)		
	Alimentação por gravidade ou sucção: Conjunto de bocal Pistola de pintura “HP” Pistola de pintura “Baixa pressão” HVLP (Pressão de ar na tampa) Pressão na embalagem	1.3 - 1.6 mm 3.0 - 4.5 bares (42 - 65 psi) 1.5 - 2.0 bares (21 - 30 psi) 0.7 bares (10 psi) no máximo 1.0 – 1.3 mm	
	Aplicação: Espessura da película: (recomendada 50 – 80 µm)	Opção 1: ½ camada seguida de 1 camada completa 40 – 60µm (DFT)	Opção 2: 1 camada completa fechada seguida de 1 camada completa fechada 60 – 80µm (DFT)
	Entre camadas a 20°C: Antes do forno a 20°C:	5 minutos 10 minutos	5 – 10 minutos 10 minutos
	Limpeza: (Consultar os regulamentos locais!)	RS605/607/609 Universal Reducer ou Lavadora de pistolas (solvente)	
	A secagem e a cura dependem da velocidade da vasta gama de Ativadores e Redutores usada.		
	Secagem ao ar a 20°C:	Livre de poeira: 1 a 3 horas Seco para montagem: 4 a 7 horas Secagem: 12 a 16 horas	
	Secagem forçada a 60°C: Secagem IR:	20 a 45 minutos (à temperatura do objeto) 10 a 16 minutos (O painel não deve ultrapassar os 90°C)	



Usar proteção respiratória adequada (equipamento de respiração com alimentação de ar vivamente recomendado).



Precauções: Durante a aplicação, devem ser observadas todas as medidas de segurança e saúde relativas ao uso e manuseio de materiais de revestimento, por ex., os regulamentos existentes emitidos pelas associações de comércio da indústria química. Para obter informações de Saúde e Segurança, consulte a Ficha de Dados Técnicos (SDS, na sigla em inglês). Informação também disponível na nossa página web: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/

Nota: Os produtos listados destinam-se apenas a utilizadores profissionais e para uso profissional. Todas as recomendações escritas fornecidas aos clientes e utilizadores sobre o uso dos nossos produtos são não vinculativas e não dão azo a obrigações secundárias decorrentes do contrato de venda. São envidados todos os esforços para assegurar que as informações técnicas fornecidas são precisas e atualizadas de acordo com o estado atual do conhecimento na ciência e na nossa experiência. No entanto, estas recomendações não isentam o cliente de verificar autonomamente se nossos produtos são apropriados para a aplicação pretendida. A durabilidade do sistema de revestimento depende, em grande medida, da preparação exaustiva da superfície. Além disso, aplicam-se os nossos termos de entrega e pagamento.

Com a publicação desta ficha de segurança, todas as versões anteriores sobre este produto deixam de ser válidas.