

Informações do Produto**Descrição do produto:**

O TB520 PU Topcoat Binder High Gloss com 80% Ligante - 20% Corante opcional 70% Ligante - 30% Corante (em cores de baixa opacidade) é um revestimento de poliuretano de dois componentes muito rápido com muito bom brilho e fluxo. O TB520 está especialmente desenvolvido para OEM Industrial e repinturas. O TB520 dispõe de excelentes capacidades de secagem a ar e forçada e proporciona uma excelente proteção UV. Todos os Corantes são isentos de cromato e chumbo.

Preparação:

Para informações mais detalhadas, acesse a Informações Técnicas (TI), Substrato e Pré-tratamento ou Sistema de Recuperação de Cor (CRS) ou ao website www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Substratos:

Superfícies cobertas com Primários: Epoxy Primer FP400/401/440, FP500/PB500/PB500-S PU Primer DTM, FP640 em combinação com FP510/511 HS Surfacers. No uso de peças plásticas FP600 Plastic Primer (recomendado teste de aderência)

Outros: Superfícies resistentes a solventes, revestimentos originais limpos/lixados/endurecidos e tratados.

Lixar a seco:

P320 – P400 máquina excêntrica

Nota:

Verifique regularmente a lixa e substitua conforme necessário

Recomendações:

Sugerimos o uso de lixagem a seco com lixadora Orbital!

Lixagem húmida:

P800 – P1000

Limpeza:

A superfície tem de estar seca e livre de qualquer contaminação, por ex., óleo massa lubrificante, agentes de libertação. Utilizar o AD690 Degreaser Solvent Based.

Descrição do material: TB520

| 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) | 40 μm | 60 μm | 60 μm | 90 μm |

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








Aditivo (opcional): AD601/602 Texture Additive Fine/Coarse (consultar TDS AD601/602).

Propriedades físicas:

| | |
|-------------------------------|--|
| Base química | Poliuretano |
| Densidade (kg/l) | 0,965 (Ligante) |
| Volume sólidos (%) | 40.7% |
| Peso sólidos (%) | 46.5% |
| Ponto de inflamação | 27°C |
| Tempo de vida da lata (+20°C) | Aprox. 3 – 4 horas |
| Período de armazenamento | Mín. 24 meses em condições normais de armazenamento e em latas não abertas |
| Cobertura (m ²) | Aprox. 8.0m ² /L 40 μm (DFT) |
| Brilho | Alto brilho >90 GU/60° |
| Cor | Ligante Transparente |
| Estabilidade da temperatura | Calor seco até 140°C |
| VOC (g/l) | Máx. 590g/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

| | | | | |
|--|--|--|--|------------------------|
| | Preparação/ Limpeza: | Todas as superfícies devem estar devidamente lixadas e limpas | | |
| | | Lixar a seco: P320 – P400 máquina excêntrica Lixagem húmida: P800 – P1000 | | |
| | | Limpeza: AD690 Degreaser Solvent Based | | |
| | | A superfície tem de estar seca e livre de qualquer contaminação, por ex., óleo, massa lubrificante | | |
| | Manuseamento: | | | |
| | Preparação da cor: 1. Agitar o ligante até ficar homogêneo 2. Adicionar Corantes 3. Misturar mecanicamente (misturador de tintas/agitador mecânico) | Antes de utilizar/pulverizar: 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) | | |
| | Rácio de mistura com Toner de Cor: (Por volume) | TB520 PU Topcoat Binder High Gloss CT Range of VIM Color Toners | 80 partes 20 partes ou | 70 partes 30 partes |
| | Para utilizadores de máquina misturadora: | Para misturar fórmulas, consultar VIM CRS | | (Por peso) |
| | Rácio de mistura com Ativador e Diluente: (Por volume) | TB520 PU Topcoat Binder High Gloss 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 | | |
| | | adicionar 20 – 35% | | |
| | Processo de secagem mais rápido: | AA600 Accelerator (Conselho AU500) | Max. 3% | |
| | Régua de mistura: | Utilizar a Régua de mistura M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) ou Régua M6 Universal cm (74-206 standard) / M7 (74-207 grande) | | |
| | Viscosidade: 20 – 24 seg. (DIN4/20°C) | | | |
| | Alimentação por gravidade ou sucção: Colocação do bocal Pistola de pintura “HP” Pistola de pintura “Baixa pressão” HVLP (Pressão da tampa de ar) Sem ar/Mistura de ar Câmara de pressão | 1.3 – 1.5 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 – 1.3 mm | | |
| | Aplicação: Espessura da película: (recomendada 40 – 60µm) | Opção 1: ½ camada seguida de 1 camada completa 40 – 50µm (DFT) | Opção 2: 1 camada completa fechada seguida de 1 camada completa fechada 50 – 60µm (DFT) | |

| | | | |
|--|--|---|--|
|  | Entre camadas a 20°C: | 2 - 5 minutos | 5 - 10 minutos |
| | Antes de cozer a 20°C: | 5 minutos | 5 minutos |
|  | Limpeza: (Verifique os regulamentos locais!) | Diluyente Universal RS605/607/609 ou Pistola de limpeza (solvente) | |
|  | A secagem e a cura realizam-se de acordo com o uso da vasta gama de Ativadores e Redutores. | | |
|  | Secagem ao ar a 20°C: | Livre de pó: | 12 – 20 minutos |
| | Secagem forçada a 60°C: | Secagem para montagem: | 4 – 7 horas |
| | | Secagem: | 10 – 12 horas |
| | | | 20 – 40 minutos (60°C temperatura do objeto) |
|  | Secagem por IV: | 8 - 12 minutos (O painel não deve exceder 90°C) | |
|  | Utilize proteção respiratória adequada (recomendamos a utilização de um respirador de fornecimento de ar). | | |
|  | Polimento: | O pó e as imperfeições menores podem ser polidos depois de se atingirem os tempos de secagem ao ar indicados ou após uma cozedura total à temperatura objeto de 60°C, seguidos de um arrefecimento do objeto até à temperatura ambiente. Antes do polimento assegure-se de que a superfície está bem curada. Siga as instruções do fabricante do polimento. | |
|  | Precauções: 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: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/ | | |
| | Nota: 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. | | |
| | Com a publicação desta Ficha de Dados Técnicos todas as versões anteriores relativas a este produto já não são válidas. | | |