

Informações sobre o produto

Descrição do produto:

TW518 Aglutinante Alta Opacidade PU Alto Brilho DTM - Branco 8:1 é um acabamento bicomponente de poliuretano (aplicação direta no metal), com exceção dos substratos de alumínio e aço galvanizado. 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 de epóxi. O TW518 contém a maior quantidade possível de pigmentos brancos para uma excelente cobertura e uma operação rápida, reduzindo os tempos de produção e consumo do produto. Pode ser usado como Topcoat direto ou com 95% de Binder branco e 5% de Color Toner para cores brancas formuladas no CRS (Sistema de Recuperação de Cor ou CRS). O TW518 foi especificamente desenvolvido para uso na indústria ligeira, com boas capacidades de secagem ao ar e forçada. Todos os pigmentos de cor são cromados e não contêm chumbo, proporcionando também uma boa proteção UV.

Substratos:	Ferro, aço, aço inoxidável (areado), ferro fundido, aço galvanizado com primário, alumínio com primário, plásticos reforçados com fibras de vidro (GRP).
Opções de primário:	FP400/401 ou FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Primer Zinc rich, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 HS Surfacer, FP620 1K Wash Primer e FP600 Plastic Primer (consultar a FT do FP600 para obter uma lista de substratos plásticos recomendados)
Outros:	Acabamentos de pintura existentes rugosos e resistentes a solventes, lavados/lixados.
Ferro/aço:	Recomenda-se jato de areia abrasivo ou lixa a seco P80–P180 com uma lixadeira orbital de 5 mm.
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, seguir os passos descritos nas Informações Técnicas de Alumínio. Recomendações para lixar alumínio: P80 – P180*
Galvanizado:	Para uma adequada preparação do substrato de zinco, seguir os passos descritos nas Informações Técnicas de Aço galvanizado. (recomenda-se a decapagem)
Acabamentos de pintura:	P180–P320 (verificar e substituir o papel de lixa regularmente para garantir o grau correto de lixamento. (recomenda-se a decapagem)
Aço inoxidável:	Decapagem seguida de um VIM Epoxy Primer.
Acabamentos de pintura:	P280 – P360 (verificar regularmente o papel de lixa e substituir conforme necessário).
Limpeza:	A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação, por exemplo, óleo, lubrificante, agentes de desmoldagem e desengordurantes usados incorretamente (se os desengordurantes forem usados incorretamente, poderão deixar resíduos). Usar o VIM AD690 Solvent Degreaser para todos os substratos e acabamentos de pintura, em conformidade com as Fichas Técnicas.

Preparação da superfície: Jato de areia abrasivo EN ISO 12944, Parte 4 (SA 2.5) com um perfil de jato uniforme de 20-50 µm. Para informação mais detalhada, aceder às Informações Técnicas de Substrato (TI-G-09 na caixa vi Purple oleta do capítulo 3) e Pré-tratamento ou ao website www.valsparindustrialmix.com.

* 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.

Descrição do material: TW518				
Método de aplicação	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
Pulverizador convencional (não incluído sem ar/mistura de ar)	50 µm	80 µm	70 µm	120 µm

* São possíveis espessuras mais elevadas mediante tempos adequados de evaporação e secagem.

TW518 Aglutinante Alta Opacidade PU Alto Brilho DTM - Branco 8:1

TW518/PT





Revestimento: Pode revestir-se novamente com CC700 Clear Coat Anti Graffiti (ver FT).

Aditivos: opcional, AD601/AD602 Texture Additive fine/Coarse (ver FT para AD601/602).






Propriedades físicas

Base química	Poliuretano
Densidade (kg/l)	1.548 (Binder)
Volume sólidos (%)	64,7.9%
Peso sólidos (%)	80,1%
Ponto de ignição	28 °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. 8,5 m ² 40 µm (DFT)
Nível de brilho	Muito brilhante >90 GU/60°
Cor	Topcoat/Binder branco
Estabilidade de temperatura	Secagem a quente até 140 °C
VOC (Compostos Orgânicos Voláteis) (g/l)	Máx. 490 g/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 de 20-50 micrones.		
		Limpeza:	<p>Lixamento a seco Aço: P80-P180 Acabamentos de pintura existentes rugosos e resistentes a solventes: P240-P320</p> <p>Alumínio e aço galvanizado com primário apenas (ver Informação Técnica – Substrato e pré-tratamento e/ou Ficha Técnica do primário) AD690 Solvent Degreaser A superfície deve estar seca e livre de qualquer contaminação, por exemplo, óleo, lubrificante...</p>	
		Manuseamento:	<p>Preparação da cor:</p> <ol style="list-style-type: none"> Misturar o aglutinante até obter uma substância homogênea Adicionar pigmentos de cor Misturar mecanicamente (agitador de tinta/ agitador mecânico) 	<p>Antes de usar/pulverizar:</p> <ol style="list-style-type: none"> Misturar mecanicamente (agitador de tinta/agitador mecânico) Adicionar ativador e diluente Mexer bem o preparado com uma vareta de mistura ou um agitador (pneumático)
		Relação de mistura com Color Toner: (por volume)	TW518 Aglutinante Alta Opacidade PU Alto Brilho DTM - Branco 8:1 Gama CT de VIM Color Toners	100 partes (direto) ou
Para utilizadores de máquinas de mistura:		Para obter as fórmulas de mistura consultar VIM CRS	(Por peso)	

	Vareta de mistura:	Usar a vareta de mistura M4 8:1 (74-203 = 8:1/10:1) ou Vareta M6 Universal cm (74-206 padrão)/ M7 (74-207 grande)	
	Relação de mistura com Activator e diluente: (por volume)	TW518 Aglutinante Alta Opacidade PU Alto Brilho DTM - Branco 8:1 AU500 PU Activator RS603 Universal Reducer Fast ou RS605 Universal Reducer Medium ou RS607 Universal Reducer Slow ou RS609 Universal Reducer Ultra Slow	8 partes 1 parte adicionar máx. 25%
	Processo de secagem mais rápido:	AA600 Accelerator (após adição do ativador e do diluente)	+ máx. 3%
	Viscosidade: 20 – 26 s (DIN4/20 °C)		
	Alimentação por gravidade ou sucção: Conjunto de bocal Pistola de pulverização “Alta Pressão” Pistola de pulverização “Pressão reduzida” HVLP (Pressão de ar na tampa) sem ar/mistura de ar Pressão na embalagem	1,4-1,8 mm 3,0-4,5 bares (42-65 psi) 1,5-2,5 bares (21-36 psi) 0,7 bares (10 psi) no máximo Não recomendada 1,0-1,5mm	
	Aplicação: Espessura da película: (recomendada 50 – 80µm)	Opção 1: ½ camada seguida de 1 camada completa 40 – 60 µm (DFT)	Opção 2: ½ camada seguida de 2 camadas completas 60 – 80 µm (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)	
	Secagem ao ar a 20 °C: Sem poeira: Seco para montagem: Secagem:	Sem AA600 Accelerator 2 – 3 horas 6 – 9 horas 24 horas	Com AA600 Accelerator 1 – 2 horas 3 – 5 horas Durante a noite
	Secagem forçada:	30 – 40 minutos (temperatura do objeto 60 °C – 70 °C)	

	Secagem por IF de ondas curtas:	15 – 20 minutos, para a distância ver recomendações do fabricante do IF (O painel não deve ultrapassar os 90 °C)
	Usar proteção respiratória adequada (equipamento de respiração com alimentação de ar vivamente recomendado).	
	Permite repintura:	CC700 Clear Coat Anti-Graffiti (ver Ficha técnica) Revestimento: 1 h – 12 h a 20 °C. É necessário lixar com folha de lixa cinzenta após 12 horas + 12 horas adicionais para uma capacidade de lixamento adequada.
	Envernizamento:	Poeira e imperfeições menores podem ser polidas depois de cumpridos os tempos de secagem ao ar indicados, ou após uma cozedura completa a 60 °C de temperatura do objeto, seguido de um arrefecimento do objeto à temperatura ambiente. Antes de envernizar, garantir que a superfície está bem seca. Seguir as instruções dos fabricantes do verniz.
	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, consultar a ficha de dados de segurança do material (MSDS). Informação também disponível na nossa página web: www.valsparindustrialmix.com	
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.		