

**Informações do Produto****Descrição do produto:**

O Aditivo de Textura Fina AD601 é utilizado para converter a Série PU (TB500/510/511/512/520/TW518/TY518) em superfície de tinta de textura fina. O AD601 está especialmente desenvolvido para OEM Industrial e repinturas. O produto melhora a flexibilidade com o Revestimento PU, dispõe de capacidades para secagem forçada e ao ar e é fácil de utilizar. Podem ser obtidos diferentes efeitos na superfície utilizando técnicas de pulverização diferentes.

**Preparação:** Para informações mais detalhadas, aceda a Informações Técnicas (TI)-Substrato e Pré-tratamento no Sistema de Recuperação de Cor (CRS) ou no website [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

**Substratos:** Construção em aço, contentores mercantes, chassis, ferro fundido, aço galvanizado, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro.

**Primários:** Utilizar o Primário Epóxi DTM FP400/401 ou o Primário PU FP500/PB500 para o Revestimento PU TB500/520 - como opção para o Revestimento DTM TB510/511/512/TW518/TY518 (diretamente no metal).

**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: AD601**








Método de aplicação:	Equipamento de pulverização além de sem ar/mistura de ar			
Espessura da película:	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
	40µm	65µm	55µm	90µm



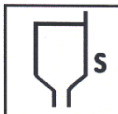


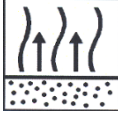



\* Possível maior espessura se forem concedidos períodos de secagem mais alargados



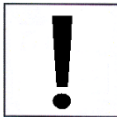
**Propriedades físicas:**

Base química	Resinas hidróxidas-acrílicas / polipropileno
Densidade (kg/l)	1,012 (Aditivo)
Volume sólidos (%)	60,6%
Peso sólidos (%)	66,0%
Ponto de inflamação	27°C
Tempo de vida da lata (+20°C)	Aprox. 1 – 2 horas
Período de armazenamento	Mín. 24 meses em condições normais de armazenamento e em latas não abertas
Cobertura (m²)	Aprox. 8.5 – 9 m² 40µm (DFT)
Brilho	Redução de brilho
Aditivo de cor	Aditivo pálido
Estabilidade da temperatura	Calor seco até 120°C
VOC (g/l)	Máx. 600g/l consultar CRS (VOC: 2004/42/II(b)840g/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 - 50 µm. Lixar Aço a seco: P80 – P180 Alumínio: P180 – P240 Galvanizado: Decapagem mecânica ligeira recomendada Acabamentos da pintura: P280 – P360 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) 4. Adicionar Aditivo de Textura 5. Misturar mecanicamente (como no n.º 3) <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)																					
	<table><tr><td rowspan="5"><b>Relação da mistura Ligante/Corante:</b> (Por volume)</td><td>Desempenho do <b>Ligante</b> do Revestimento PU <b>TB500</b></td><td></td><td></td><td>70/30</td></tr><tr><td><b>Ligante DTM TB510/511/512</b></td><td></td><td>80/20 ou</td><td>70/30</td></tr><tr><td><b>Ligante DTM TW518</b> Branco de alta opacidade</td><td>95/5</td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Ligante DTM TY518</b> Amarelo de alta opacidade</td><td></td><td></td><td>70/30</td></tr><tr><td><b>Ligante do Revestimento Básico</b> PU TB520</td><td></td><td>80/20 ou</td><td>70/30</td></tr></table> <p>Para utilizadores de máquina misturadora, consultar a fórmula em VIM CRS (Por peso)</p>	<b>Relação da mistura Ligante/Corante:</b> (Por volume)	Desempenho do <b>Ligante</b> do Revestimento PU <b>TB500</b>			70/30	<b>Ligante DTM TB510/511/512</b>		80/20 ou	70/30	<b>Ligante DTM TW518</b> Branco de alta opacidade	95/5			<b>Ligante DTM TY518</b> Amarelo de alta opacidade			70/30	<b>Ligante do Revestimento Básico</b> PU TB520		80/20 ou	70/30
<b>Relação da mistura Ligante/Corante:</b> (Por volume)	Desempenho do <b>Ligante</b> do Revestimento PU <b>TB500</b>				70/30																	
	<b>Ligante DTM TB510/511/512</b>			80/20 ou	70/30																	
	<b>Ligante DTM TW518</b> Branco de alta opacidade		95/5																			
	<b>Ligante DTM TY518</b> Amarelo de alta opacidade				70/30																	
	<b>Ligante do Revestimento Básico</b> PU TB520		80/20 ou	70/30																		
	<b>Relação da mistura: Revestimentos PU com Aditivo de Textura Fina AD601</b> <table><tr><td><b>Relação da mistura:</b> (Por volume)</td><td>Revestimento PU TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 <b>Aditivo de Textura Fina AD601</b></td><td>2 partes 1 parte</td></tr><tr><td><b>Régua de mistura:</b> (Por volume)</td><td colspan="2">Utilizar a Régua de mistura <b>M1 2:1</b> (74-201 = 1:1/2:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)</td></tr></table> <p><b>Nota: TB500/TB520 Em combinação com primário!</b></p>	<b>Relação da mistura:</b> (Por volume)	Revestimento PU TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 <b>Aditivo de Textura Fina AD601</b>	2 partes 1 parte	<b>Régua de mistura:</b> (Por volume)	Utilizar a Régua de mistura <b>M1 2:1</b> (74-201 = 1:1/2:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																
<b>Relação da mistura:</b> (Por volume)	Revestimento PU TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 <b>Aditivo de Textura Fina AD601</b>	2 partes 1 parte																				
<b>Régua de mistura:</b> (Por volume)	Utilizar a Régua de mistura <b>M1 2:1</b> (74-201 = 1:1/2:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																					
	<table><tr><td><b>Relação da mistura:</b></td><td>Revestimento PU <b>TB500</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)</td><td>4 partes  1 parte adicionar máx. 5%</td></tr><tr><td><b>Régua de mistura:</b></td><td colspan="2">Utilizar a Régua de mistura <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)</td></tr></table>	<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TB500</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)	4 partes  1 parte adicionar máx. 5%	<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																
<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TB500</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)	4 partes  1 parte adicionar máx. 5%																				
<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																					
	<table><tr><td><b>Relação da mistura:</b></td><td>Revestimento PU <b>TB520</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)</td><td>6 partes  1 parte adicionar 20-35%</td></tr><tr><td><b>Régua de mistura:</b></td><td colspan="2">Utilizar a Régua de mistura <b>M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)</td></tr></table>	<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TB520</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)	6 partes  1 parte adicionar 20-35%	<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																
<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TB520</b> + Aditivo de Textura <b>AD601</b> (misturado) AU500 PU Activator Diluente Universal RS60x (603/605/607/609)	6 partes  1 parte adicionar 20-35%																				
<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M3 6:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)																					

 	Produtos <b>DTM</b> – A utilização de um primário VIM é opcional!		
	<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TB510</b> + Aditivo <b>AD601</b> misturado ou Revestimento PU <b>TB511</b> + Aditivo <b>AD601</b> misturado ou Revestimento PU <b>TB512</b> + Aditivo <b>AD601</b> misturado AU500 PU Activator Diluyente Universal RS60x (603/605/607/609)	5 partes  1 parte adicionar 10-20%
	<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M3 5:1</b> (74-203 = 5:1/6:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)	
	<b>Relação da mistura:</b>	Revestimento PU <b>TW518</b> + Aditivo <b>AD601</b> misturado ou Revestimento PU <b>TY518</b> + Aditivo <b>AD601</b> misturado AU500 PU Activator Diluyente Universal RS60x (603/605/607/609)	8 partes  1 parte adicionar máx. 25%
	<b>Régua de mistura:</b>	Utilizar a Régua de mistura <b>M4 8:1</b> (74-204 = 8:1/10:1) e/ou <b>Régua M6 Universal cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)	
<b>Processo de secagem mais rápido:</b>		AA600 Accelerator	adicionar 3 – 5%
	<b>Viscosidade:</b> N/A		
	<b>Alimentação por gravidade ou sucção:</b>		
	Colocação do bocal Pistola do spray "Alta pressão" Pistola do spray "Baixa pressão" HVLP (Pressão da tampa de ar) Sem ar/Mistura de ar Câmara de pressão	1,5 – 1,9 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 1,2 – 1,5mm	
	<b>Aplicação:</b>  <b>Espessura da película:</b> (recomendada 40 – 65µm)	<b>Opção 1:</b> 1 camada seguida de 1 camada completa 40 – 50µm (DFT)	<b>Opção 2:</b> 1 camada fechada seguida de 1-2 camada(s) completa(s) 50 – 65µm (DFT)
	<b>Entre camadas a 20°C:</b>	0 – 5 minutos	5 minutos
	<b>Limpeza:</b> (Verifique os regulamentos locais!)	Diluyente Universal RS60x ou Pistola de limpeza (solvente)	
	<b>Secagem ao ar a 20°C:</b>  <b>Secagem forçada:</b>	<b>Livre de pó:</b> 1 - 2 horas <b>Secagem para montagem:</b> 5 – 7 horas <b>Secagem:</b> 12 – 16 horas  20 - 30 minutos 60°C temperatura do objeto	
	<b>Secagem por IV:</b>	Não recomendado	

	<b>Utilize proteção respiratória adequada (recomendamos a utilização de um respirador de fornecimento de ar).</b>	
	<b>Polimento:</b>	Não recomendado
	<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>	
	<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.	
	Com a publicação desta Ficha de Dados Técnicos todas as versões anteriores relativas a este produto já não são válidas.	