

Informace o produktu

Popis produktu:

TB512 PU Topcoat Binder DTM Mat je dvousložkový polyuretanový vrchní nátěr k použití přímo na kov, s výjimkou podkladů z hliníku a galvanizované oceli. Tato vrchní vrstva obsahuje speciální pigmenty, které zlepšují ochranu proti korozi, s matnou povrchovou úpravou, 25 +/- 10 GU / 60 °, v závislosti na barevném odstínu a technice nanášení. Pro vyšší antikorozi odolnost doporučujeme použít nejdříve epoxidový základní nátěr. TB512 je speciálně vyvinutý pro použití v lehkém průmyslu. Aplikační vlastnosti umožňují rychlou práci s dobrými schopnostmi nuceného schnutí a schnutí na vzduchu. Standardní směšovací poměr je 80 % pojiva a 20 % barevného toneru, nebo pro dosažení barev s nižší průhledností lze použít poměr 70 % pojiva a 30 % barevného toneru. Barevné tonery neobsahují chromany ani olovo a poskytují vynikající ochranu proti UV záření. Doporučujeme nechat nátěr přirozeně uschnout na vzduchu, nicméně při nuceném schnutí lze dosáhnout vyššího lesku. Na výsledný stupeň lesku má rovněž vliv použití tužidla, ředidla, barevný odstín, viskozita, doba odtékání a tloušťka nátěru.

Podklady:	Železo, ocel, nerezová ocel (otryskaná), litina, galvanizovaná ocel se základním nátěrem, hliník se základním nátěrem, plast zpevněný skelným vláknem.
Možnosti základního nátěru:	FP400/401 nebo FP440 Epoxy Primer, FP402 Epoxy Primer Zinc rich, FP500/PB500 PU Primer DTM, FP510 HS Surfacer, FP620 1K Wash primer a FP600 Plastic Primer (nahleďte do technického listu FP600 TDS ohledně seznamu doporučených plastových podkladů).
Další:	Zdrsněné lakované povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené.
Železo/ocel:	Doporučuje se abrazivní otryskání nebo suché pískování P80 – P180, broušení orbitální bruskou 5 mm.
Hliník:	Protože existuje celá škála typů hliníku, doporučujeme použít na hliník před aplikací tohoto vrchního nátěru doporučené základní nátěry pro lepší přilnavost a ochranu proti korozi. Ohledně správné přípravy hliníkového podkladu postupujte podle kroků popsanych v technických informacích týkajících se hliníku. Doporučení pro broušení hliníku: P80 – P180*
Galvanizovaný povrch:	Ohledně správné přípravy zinkového podkladu postupujte podle kroků popsanych v technických informacích týkajících se galvanizované oceli. (Doporučujeme abrazivní kartáčování)
Povrchové nátěry:	P180-P320 (Pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír, abyste zajistili správný stupeň obroušení. (Doporučujeme abrazivní kartáčování)
Nerezová ocel:	Otryskání následované nátěrem pomocí VIM Epoxy Primer.
Povrchové nátěry:	P280 – P360 (Kontrolujte a měňte smirkový papír pravidelně podle potřeby.)
Čištění:	Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími činidly nebo nesprávně použitými odmašťovacími prostředky. Pokud jsou odmašťovací prostředky použity nesprávně, mohou zanechat zbytky. Použijte odmašťovač VIM AD690 Solvent Degreaser pro všechny podklady a nátěry v souladu s technickými listy.

Příprava podkladu: Abrazivní tryskání dle EN ISO 12944, část 4 (ISO, Sa 2,5) s rovnoměrným profilem abrasiva v rozmezí 20 až 50 µm. Více informací naleznete v technických informacích o podkladu (TI-G-09 v kapitole 3, Purple rámeček) nebo o přípravě, nebo též na webových stránkách www.valsparindustrialmix.com.

*V oblastech lehkého průmyslu a CT se používá při výrobě mnoho různých typů hliníku. Vzhledem k tomu je nezbytné za účelem vytvoření ideálního procesu nátěru podklad dobře obrousit a očistit. Pokud si nejste jisti správným způsobem anebo materiálem, obraťte se na místního technického poradce.

Popis materiálu: TB512				
Aplikační metoda	Minimální DFT µm	Maximální DFT µm	Minimální WFT µm	Maximální WFT µm *
Běžné lakování (bez airless/airmix)	50 µm	80 µm	70 µm	120 µm

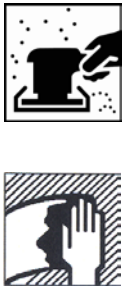


* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení doby odtékání a schnutí.






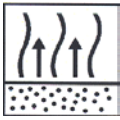



Přísady: volitelně - jemná/hrubá strukturovací přísada AD600 High Build Additive nebo AD601/AD602 (viz technické listy AD600/601/602).

Fyzikální vlastnosti

Chemická báze	Polyuretan
Hustota (kg/l)	1,058 (pojivo)
Objem pevných látek (%)	52,3 %
Hmotnost pevných látek (%)	63,0 %
Bod vznícení	29°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	Přibližně 1 - 2 hodiny
Skladovatelnost	Minimálně 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřených plechovkách.
Vydatnost (m ²)	Přibližně 8,5 m ² 40 µm (DFT)
Úroveň lesku	Matný 25 +/-10 GU/60°
Barva	Bílé pojivo - čirá
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 140°C
Těkavé organické sloučeniny (g/l)	Max. 490g/l viz CRS (Těkavé organické sloučeniny: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Teplota zpracování	+10 °C až +40 °C, maximální vlhkost 85%

Aplikační údaje:

	Příprava:	Všechny povrchy musí být očištěny otryskáním nebo pískem. Otryskání podle EN ISO 12944, část 4 (SA 2½) s jednotným profilem abraziva 20 – 50 µm.		
	Čištění:	<p>Suché broušení Ocel : P80-P180 Zdrsněné lakované povrchy odolné vůči rozpouštědlům: P240-P320</p> <p>Pouze hliník a galvanizovaný podklad se základním nátěrem (viz technické informace týkající se podkladu a přípravy nebo technický list základního nátěru)</p> <p>Odmašťovač AD690 Solvent Degreaser Povrch musí být suchý a bez jakéhokoliv znečištění, například bez oleje a maziv.</p>		
	Zacházení:	<p>Příprava barvy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rozmíchejte pojivo do homogenní hmoty. 2. Přidejte barevné tonery. 3. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/ míchadlo nátěrových hmot) 	<p>Před použitím/nástřikem:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/mechanicky). 2. Přidejte tužidlo a ředidlo. 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchací tyče nebo (pneumatického) míchadla 	
	Směšovací poměr s barevným tonerem: (Podle objemu)	Pojivo TB512 PU Topcoat Binder DTM Matt	80 dílů	70 dílů
		CT řada VIM barevných tonerů	20 dílů nebo	30 dílů
	Pro uživatele míchacích zařízení:	Směšovací receptura viz VIM CRS	(Hmotnostně)	

	Míchací pravítko:	Použijte míchací pravítko M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) nebo M6 univerzální cm-pravítko (74-206 standardní) / M7 (74-207 velké)	
	Směšovací poměr s tužidlem a ředidlem (Podle objemu)	Nátěr TB512 PU Topcoat DTM Matt Tužidlo AU500 PU Activator Ředidlo RS603 Universal Reducer Fast nebo Ředidlo RS605 Universal Reducer Medium nebo Ředidlo RS607 Universal Reducer Slow nebo Ředidlo RS609 Universal Reducer Ultra Slow	5 dílů 1 díl přidat 10 - 25 %
	Rychlejší proces schnutí:	Urychlovač schnutí AA600 (po přidání tužidla a ředidla)	+ max. 3%
	Viskozita: 20 – 26 sek. (DIN4/20°C)		
	Spádové nebo nasávací pistole: Sada trysek Stříkací pistole vysokotlaká Stříkací pistole nízkotlaká HVLP (tlak na výstupu vzduchu) Airless/Airmix Tlaková nádoba	1,4 – 1,8 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) maximum Nedoporučuje se 1,0 – 1,5mm	
	Aplikace: Tloušťka vrstvy: (doporučuje se 50 – 80 µm)	Možnost 1: poloviční vrstva následovaná jednou plnou vrstvou 40 – 60 µm (DFT)	Možnost 2: poloviční vrstva následovaná dvěma plnými vrstvami 60 – 80 µm (DFT)
	Mezi jednotlivými vrstvami při 20 °C: Před sušením při teplotě 20 °C:	5 minut 10 minut	5 – 10 minut 10 minut
	Čištění: (Ověřte místní předpisy!)	Univerzální ředidlo RS605/607/609 Pistolový čistič (rozpouštědlo)	
	Schnutí na vzduchu při 20 °C: Proti prachu: Schnutí k montáži: Schnutí:	Bez urychlovače AA600 Accelerator 2 - 3 hodiny 6 - 9 hodiny 24 hodiny	S urychlovačem AA600 Accelerator 1 - 2 hodiny 3 - 5 hodin Přes noc
	Nucené schnutí:	30 - 40 minut (teplota objektu 60 - 70°C)	
	Schnutí pomocí infračervených vln:	15 - 20 minut, ohledně vzdálenosti postupujte podle pokynů výrobce infračerveného zařízení) (Díl nesmí přesáhnout 90 °C).	



Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučuje se respirátor s přívodem vzduchu).



Bezpečnostní opatření: Při aplikaci je třeba dodržovat všechna opatření ochrany zdraví a bezpečnosti týkající se používání a manipulace nátěrových hmot, například stávající předpisy vydané obchodními sdruženími v chemickém průmyslu. Ohledně informací o zdraví a bezpečnosti nahlédněte do Material Safety Datasheet (MSDS). Informace jsou rovněž dostupné na našem webu: www.valsparindustrialmix.com

Poznámka: Uvedené produkty jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení o použití našich produktů poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům nejsou závazná a nedávají žádné důvody pro druhotné povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Poskytnuté technické informace jsou přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Tato doporučení nicméně neosvobozují zákazníka od odpovědnosti ověřit, zda jsou naše produkty vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěrového systému značně závisí na důkladné přípravě podkladu. Naše jednotné podmínky dodávky a platby nadále platí.

Publikováním tohoto technického listu ztrácí všechny předchozí verze týkající se tohoto produktu platnost.