

Informace o výrobku

Popis výrobku:

Výrobek TB520 Basic s vysokým leskem s 80% pojiva + 20% barevného toneru, nebo volitelně u hůře krycích odstínů se 70% pojiva + 30% barevného toneru je dvousložkový rychleschnoucí polyuretanový vrchní nátěr s vysoce lesklou povrchovou úpravou a se snadnou aplikací. Nátěr TB520 je speciálně vyvinut pro průmyslové lakování v OEM a opravárenství. Vrchní nátěr TB520 má vynikající vytvrzovací vlastnosti při přirozeném i nuceném vytvrzování a poskytuje výbornou ochranu před UV zářením. Všechny tonery jsou na bázi chromanu a neobsahují olovo.

Příprava:

Více informací naleznete v Technických údajích (TI) v části Podklady a příprava v Systému výběru barevných odstínů (CRS) nebo na webových stránkách www.valsparindustrialmix.com.

Podklady:	Povrchy se základovým nátěrem: Epoxidový základový nátěr FP400/401, Polyuretanový základový nátěr DTM FP500/PB500 a Základový nátěr pro plasty FP600 (doporučujeme provést zkoušku přilnavosti).
Další:	Povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené/tvrzené originální a tvrzené povrchové úpravy.
Suché broušení:	P320 – P400 (pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír)
Mokrý broušení:	P400 – P800
Čištění:	Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími prostředky. Použijte rozpouštědlo/odmašťovač AD690.

Popis materiálu: TB520

Metoda aplikace:	Stříkácké zařízení kromě zařízení bez vzduchu/se směsí se vzduchem			
Tloušťka vrstvy:	Minimální DFT μm	Maximální DFT μm	Minimální WFT μm	Maximální WFT μm^*
	40 μm	60 μm	55 μm	90 μm

* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení času vytvrzování

Přelakování:

Lze přelakovat čirým lakem CC700 Anti Graffiti (viz TL CC700)




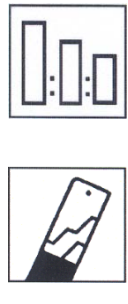
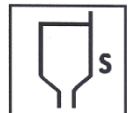


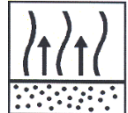
Doplňkové produkty:


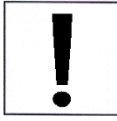
Přísady (volitelně): Jemná/hrubá texturovací přísada AD601/602 a přísada pro vysokou vrstvu AD600 (Viz TL AD60x).

Fyzikální vlastnosti:

Chemický základ	Polyuretan
Hustota (kg/l)	0.965 (Pojivo)
Objemový obsah pevných látek (%)	40,7%
Hmotnostní obsah pevných látek (%)	46,5%
Bod vzplanutí	23,5°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	cca 3 – 4 hodiny
Doba použitelnosti	min. 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřeném obalu
Vydatnost (m ²)	cca 8,0 m ² 40 μm (DFT)
Lesk	Vysoký lesk >90 GU/60°
Barva	Průhledný pojivo
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 140°C
VOC (g/l)	Max. 590g/l viz CRS (VOC: 2004/42/IIB(d)420g/l)
Teplota zpracování	+10°C až po max. +40°C, max. vlhkost 85%

Údaje o aplikaci

	Příprava/ Čištění:	Všechny povrchy musí být řádně zabroušeny a očištěny Suché broušení: P320 – P400 Mokrý broušení: P400 – P800 Čištění: Rozpouštědlo/odmašťovač AD690 Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olej, mazadly		
	Manipulace:	Příprava nátěru: 1. Rozmíchejte pojivo do homogenní hmoty 2. Přidejte barevné tonery 3. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot)	Před použitím/aplikací: 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot) 2. Přidejte tužidlo a ředidlo 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchací tyče nebo (pneumatikého) míchadla	
	Směšovací poměr pro barevný toner: Pro uživatele míchacích zařízení:	Pojivo pro polyuretanový vrchní nátěr TB520 Basic CT řada VIM barevných tonerů Směšovací receptura viz VIM CRS	80 dílů 20 dílů nebo	70 dílů 30 dílů (Hmotnostně)
	Směšovací poměr pro t tužidlo a ředidlo: (Objemově) Míchací pravítko:	Polyuretanový vrchní nátěr TB520 Basic AU500 PU tužidlo RS603 Univerzální ředidlo rychlé nebo RS605 Univerzální ředidlo střední nebo RS607 Univerzální ředidlo pomalé nebo RS609 Univerzální ředidlo velmi pomalé Použijte míchací pravítko M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) nebo M6 Univerzální pravítko (cm) (74-206 standard) / M7 (74-207 velké)		6 dílů 1 díl přidejte 20 – 35%
Urychlení procesu vysychání:		AA600 Urychlovač	+ 3 – 5%	
	Viskozita: 20 – 24 sec. (DIN4/20°C)			
	Spádové nebo nasávací pistole: Trysková sada Vysokotlaká Středotlaká HVLP (nízkotlaká) Airless/Airmix Tlaková nádoba	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) maximum Nedoporučujeme 1,0 – 1,5 mm		
	Aplikace: Tloušťka vrstvy: (doporučená tloušťka 40 – 60µm)	Varianta 1: ½ nástřík následovaný 1 plným nástříkem 40 – 50µm (DFT)	Varianta 2: 1 uzavřený nástřík následovaný 1 plnými nástříky 50 – 60µm (DFT)	
	Mezi jednotlivými nástříky při 20°C: Před vypalováním při 20°C:	2 – 5 minut 5 minut	5 – 10 minut 5 minut	

	Čištění: (Informujte se o místních předpisech!)	Univerzální ředidlo RS605/607/609 nebo jiné vhodné rozpouštědlo
	Schnutí na vzduchu při 20°C: Nucené sušení:	Bezprašnost: 15 – 25 minut K montáži: 1 – 3 hodin Suché: 6 – 8 hodin 20 - 30 minut, teplota předmětu 60°C
	Vysychání pomocí IČ:	8 – 12 minut (Teplota povrchu nesmí překročit 90°C)
	Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použít respirátor s přívodem čerstvého vzduchu).	
	Přetíratelné: Po: min. 1 h/20 °C	CC700 Clear Coat Anti Graffiti (Viz Technický list) Po 24 hodinách: Nutné obroušení (houbou Scotch-Brite)
	Leštění:	Prach a drobné nedokonalosti mohou být vyleštěny po dosažení doby uvedené pro schnutí na vzduchu, nebo po úplném vypálení při teplotě objektu 60°C, a následném ochlazením objektu na okolní teplotu. Před leštěním se ujistěte, že je povrch dostatečně vytvrzený. Dodržujte postup uvedený výrobcem leštidla.
	Bezpečnostní opatření: Při aplikaci je třeba dodržovat všechna zdravotní a bezpečnostní opatření týkající se používání a manipulace s nátěrovými hmotami, např. stávající předpisy vydané profesními sdruženími v chemickém průmyslu. Pro informace o bezpečnosti a ochraně zdraví viz Bezpečnostní list (BL). Informace jsou také k dispozici na našich webových stránkách: www.valsparindustrialmix.com	
	Poznámka: Uvedené výrobky jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům a týkající se používání našich výrobků, nejsou závazná a neposkytují důvody pro sekundární povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Poskytnuté technické informace jsou přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Tato doporučení však nevylučují to, aby si zákazník samostatně ověřil, zda naše výrobky jsou vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěrového systému značně závisí na důkladné přípravě povrchu. Naše jednotné podmínky dodávky a platby nadále platí.	
	S vydáním tohoto Technického listu dochází k zneplatnění všech předchozích verzí Technického listu týkajících se tohoto výrobku.	