

Informations relatives au produit**Description du produit :**

Le TB511 Liant Laque PU DTM Satine est une finition polyuréthane à deux composants qui s'applique directement sur le métal, à l'exception des supports en aluminium et en acier galvanisé. Cette finition contient des pigments spéciaux qui permettent une protection accrue contre la corrosion, et présente un aspect satiné, 55 +/-10 GU/60° selon la teinte et la technique de pulvérisation. Pour une résistance à la corrosion plus élevée, nous recommandons de commencer par utiliser un apprêt époxy. Le TB511 est spécifiquement conçu pour l'industrie légère, ses propriétés d'application permettent une utilisation rapide et sont adaptées au séchage à température ambiante ou à air forcé. Le rapport standard de mélange est de 80 % de liant - 20 % de Colorant ou en option 70 % de liant - 30 % de Colorant pour les teintes à faible opacité. Tous les Colorants sont sans chromate et sans plomb ; ils offrent aussi une bonne protection UV. Un séchage à température ambiante est recommandé, un séchage en étuvage entrainera une brillance plus élevée. Le choix du durcisseur, du diluant et de la teinte peut avoir un effet sur la viscosité, le temps de séchage et l'épaisseur. Il aura aussi un impact sur l'aspect final du niveau de brillance.

Supports :	Fer, acier, acier inoxydable (grenailé), fonte, acier galvanisé apprêté, aluminium apprêté, plastiques renforcés de fibre de verre (PRV).
Primaires :	Apprêt époxy FP400/401 ou FP440, Apprêt époxy riche en zinc FP402, Apprêt PU DTM FP500/PB500, Surfaceur HS FP510, Apprêt primaire FP620 1K et Primaire Plastiques FP600 (se reporter à la fiche technique du FP600 pour voir la liste des supports plastiques conseillés).
Autre :	Finitions existantes dépolies résistantes aux solvants, nettoyées/poncées.
Fer/acier :	Grenailage abrasif recommandé ou ponçage à sec P80 – P180 avec une ponceuse orbitale 5 mm.
Aluminium :	En raison de la grande variété de types d'aluminium, nous conseillons l'utilisation des primaires décrits ci-dessus pour une adhérence et une protection optimales contre la corrosion sur l'aluminium avant d'appliquer cette finition. Pour une bonne préparation du support en aluminium, suivez les étapes décrites dans la fiche d'information technique Aluminium. Recommandations de ponçage de l'aluminium : P80 – P180*
Galvanisé :	Pour une bonne préparation du support en zinc, suivez les étapes décrites dans la fiche d'information technique Acier galvanisé. (Un décapage à la brosse est recommandé)
Finitions :	P180-P320 (vérifier et changer régulièrement le papier pour garantir un ponçage de qualité. (Un décapage à la brosse est recommandé)
Acier inoxydable :	Sablage suivi d'un Apprêt époxy VIM.
Finitions :	P280 – P360 (vérifier et changer régulièrement le papier).
Nettoyage :	La surface doit être sèche et exempte de contaminants, p. ex. huile, graisse, agents de démoulage et dégraissants non adaptés (si les dégraissants sont pas adaptés, ils peuvent laisser des résidus). Utiliser un Dégraissant solvanté AD690 VIM pour tous les supports et toutes les finitions, comme indiqué dans les fiches techniques.

Préparation de surface : Sablage selon la norme 944, Partie 4 (ISO Sa 2.5) avec un rugosité uniforme de 20 à 50 µm. Pour des informations plus détaillées, se reporter à la fiche d'information technique Support et Prétraitement (TI-G-09, chapitre 3, encadré Purple) ou au site www.valsparindustrialmix.com.

*Dans les secteurs de l'industrie légère et des véhicules commerciaux, différents types d'aluminium sont utilisés dans la fabrication et la production. Pour cette raison, un ponçage et un nettoyage adéquats sont essentiels pour un processus de revêtement sain. Veuillez contacter votre conseiller technique local en cas de doute sur les bons procédés et/ou matériaux.

Description : TB511				
Méthode d'application	µm DFT au minimum	µm DFT au maximum	µm WFT au minimum	µm WFT au maximum *
Pistolet conventionnel et Airless/Airmix	50 µm	80 µm	70µm	120µm

*Des épaisseurs es plus importantes sont possibles avec un temps d'évaporation et de séchage plus long.

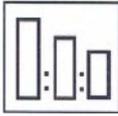
Additifs : En option, Additif pour épaisseur AD600 ou Additif Texture Fin/Gros AD601/AD602 (voir fiche technique des AD600/601/602).

Propriétés physiques

Base chimique	Polyuréthane
Densité (kg/l)	1 058 (liant)
Extrait sec en volume (%)	54,7%
Extrait sec en poids (%)	63,0%
Point éclair	29°C
Durée de vie en pot (+20°C)	Env. 1 – 2 heures
Stockage	Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales en emballages non entamés
Pouvoir couvrant (m ²)	Env. 8,5 m ² sous 40 µm (épaisseur sèche)
Brillance	Aspect satiné 55 +/-10 GU/60°
Teinte	Liant transparent blanc
Tenue à la température	Maxi 140°C
Teneur en VOC (g/l)	Max. 490g/l, voir CRS (COV : 2004/42/IIB(d)420 g/l)
Température de mise en œuvre	de +10°C à +40°C, humidité max. 85%

Données relatives à l'application

	Préparation :	Toutes les surfaces doivent être grenillées ou poncées et nettoyées. Sablage selon EN ISO 12944, partie 4 (SA 2,5) avec un profil de sablage uniforme de 20 à 50 µm.		
	Nettoyage :	<p>Ponçage à sec</p> <p>Acier : P80-P180</p> <p>Anciens fonds dépolis résistantes aux solvants : P240-P320</p> <p>Aluminium et acier galvanisé apprêtés au préalable <u>uniquement</u> (voir la fiche d'information technique Support et Prétraitement et/ou la fiche technique de l'apprêt)</p> <p>AD690 Dégraissant solvanté</p> <p>La surface doit être sèche et exempte de contaminants, p. ex. huile, graisse...</p>		
	Mise en œuvre :	<p>Préparation de la teinte :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Remuer le liant jusqu'à homogénéisation 2. Ajouter les colorants 3. Mélanger mécaniquement (shaker/ turbine) 	<p>Avant utilisation/pistolage :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mélanger mécaniquement (shaker/ turbine) 2. Ajouter le durcisseur et le diluant 3. Bien remuer le mélange avec un réglette ou un agitateur (pneumatique) 	
	Rapport de mélange avec colorant : (En volume)	Liant Laque PU DTM Satine TB511	80 volumes	70 volumes
		Gamme CT de VIM	20 volumes ou	30 volumes
	Pour les utilisateurs de pupitres :	Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange	(En poids)	

	Réglette:	Utiliser les réglottes M3 5:1 (74-203 = 5:1/6:1) ou M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)	
	Taux de mélange avec le durcisseur et le diluant: (En volume)	Liant Laque PU DTM Satine TB511 Durcisseur Laque PU AU500 Diluant Universel Rapide RS603 ou Diluant Universel Médium RS605 ou Diluant Universel Lent RS607 ou Diluant Universel Ultra Lent RS609	5 volumes 1 volume ajouter 10 – 25 %
	Séchage accéléré:	AA600 Accélérateur (après ajout du durcisseur et du diluant)	+ 3% max.
	Viscosité : 20 – 26 s (DIN4/20°C)		

	Pistolet par gravité ou succion: Buse Pistolet "haute pression" Pistolet " basse pression " HVLP (pression à la buse du pistolet) Airless/Airmix Pot sous pression	1,4 – 1,8 mm 3,0 – 4,5 bars (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bars (21 – 36 psi) 0,7 bars (10 psi) au maximum Non recommandé 1,0 – 1,5mm	
	Application : Épaisseur des couches : (recommandée : 50 – 80 µm)	Option 1 : ½ couche suivie par une couche complète 40 – 60 µm (épaisseur sèche)	Option 2 : ½ couche suivie par 2 couches complètes 60 – 80 µm (épaisseur sèche)
	Entre les couches à 20°C : Avant étuvage à 20°C :	5 minutes 10 minutes	5 – 10 minutes 10 minutes
	Nettoyage : (Vérifier les réglementations locales !)	Diluant Universel RS605/607/609 ou Nettoyant pour pistolet (solvant)	
	Séchage à l'air à 20°C : Hors poussière : Manipulable: Sec :	Sans accélérateur AA600 2 – 3 heures 6 – 9 heures 24 heures	Avec accélérateur AA600 1 – 2 heures 3 – 5 heures Une nuit
	Etuvage:	30 – 40 minutes (température du support 60-70°C)	
	Séchage par rayonnement infrarouge à ondes courtes :	15 – 20 minutes, voir auprès du fabricant pour la distance (La température du support ne doit pas dépasser 90 °C)	



Utiliser une protection respiratoire adaptée (un masque intégral à ventilation assistée est fortement recommandé).



Précautions : Lors de l'application, toutes les mesures relatives à la santé et à la sécurité ayant trait à l'utilisation et à la manipulation des produits de revêtement doivent être observées (p. ex. règles publiées par les associations professionnelles de l'industrie chimique). Se reporter à la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus d'informations à propos de la santé et de la sécurité. Informations également disponibles sur notre site Web : www.valsparindustrialmix.com

Note : Les produits énumérés ont été conçus exclusivement pour l'utilisateur professionnel et pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations écrites fournies aux clients à propos de l'utilisation de nos produits ne sont pas contraignantes et ne donnent lieu à aucune obligation secondaire découlant de l'acte de vente. Nous avons tout mis en œuvre pour que les informations techniques fournies soient correctes et à jour dans l'état actuel de nos connaissances scientifiques et de notre expérience. Ces recommandations n'exonèrent cependant pas l'utilisateur de s'assurer de son côté que nos produits conviendront à l'utilisation prévue. La durabilité du système de revêtement dépend en grande partie de la préparation minutieuse de la surface. De plus, nos conditions uniformes de livraison et de paiement s'appliquent.

Cette fiche technique remplace et annule toutes les versions précédentes ayant trait à ce produit.