

Informations relatives au produit

Description du produit :

Le TB512 Liant Laque PU DTM Mat 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, 25 +/-10 GU/60° selon la couleur et la technique de pulvérisation. Pour une résistance à la corrosion plus élevée, nous recommandons de commencer par utiliser un apprêt epoxy. Le TB512 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 de la 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 la 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.

TB512 Liant Laque PU DTM Mat

TB512 / FR

Description : TB512

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 plus importantes sont possibles avec un temps d'évaporation et de séchage plus longs.

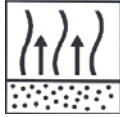
Additifs : En option, Additif pour épaisseur AD600 ou Additif Texturé Fin/Gros AD601/AD602 (voir fiche technique des AD600/601/602).

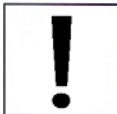
Propriétés physiques

Base chimique	Polyuréthane
Densité (kg/l)	1 058 (liant)
Extrait sec en volume (%)	52,3%
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 (m²)	Env. 8,5 m² sous 40 µm (épaisseur sèche)
Brillance	Aspect mat 25 +/-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 :	Ponçage à sec Acier : P80-P180 Anciens fonds dépolis résistantes aux solvants : P240-P320 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) AD690 Dégraissant solvanté La surface doit être sèche et exempte de contaminants, p. ex. huile, graisse...	
	Mise en œuvre :	Préparation de la teinte : 1. Remuer le liant jusqu'à homogénéisation 2. Ajouter les colorants 3. Mélanger mécaniquement (shaker/turbine)	Avant utilisation/pistelage : 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 colorant: (En volume)	Liant Laque PU DTM Mat TB512 Gamme CT de VIM	80 volumes 20 volumes ou	70 volumes 30 volumes
	Pour les utilisateurs de pupitres :	Se reporter à VIM (CRS) pour les formules de mélange	(En poids)	
 	Réglette:	Utiliser les réglettes 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)	Laque PU DTM Mate TB512 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 :	Option 1 : ½ couche suivie par une couche complète	Option 2 : ½ couche suivie par 2 couches complètes	
	Épaisseur des couches : (recommandée : 50 – 80 µm)	40 – 60 µm (épaisseur sèche)	60 – 80 µm (épaisseur sèche)	
	Entre les couches à 20°C :	5 minutes	5 – 10 minutes	
	Avant étuvage à 20°C :	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 :	Sans accélérateur AA600	Avec accélérateur AA600	
	Hors poussière : Manipulable : Sec :	2 – 3 heures 6 – 9 heures 24 heures	1 – 2 heures 3 – 5 heures Une nuit	

	Etuvage:	30 – 40 minutes (température du support de 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.	