	<h2>Технический паспорт</h2>	<p>EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200</p> <p>www.valsparindustrialmix.com</p>
IME.TB511 Биндер для полиуретанового полуглянцевое покрытия.		IME. TB511/UK

Информация о продукте

Описание продукта:

IME.TB 511 PU это двухкомпонентное полиуретановое полуглянцевое покрытие DTM (наносимое непосредственно на металл), состоящее из 80 % биндера и 20% цветных пигментов или 70% биндера и 30% пигментов (для слабоукривистых цветов). IME.TB 511 Биндер для полиуретанового полуглянцевое (полуматового) покрытия со степенью глянца 60 ед. Придаёт покрытию отличную защиту от коррозии и специально разработан для промышленных OEM и ремонтных работ. Возможно применение воздушной и принудительной сушки. Все пигменты без содержания хроматов и свинца. IME.TB511 обеспечивает отличную защиту от УФ излучения. Характеризуется скоростью нанесения и экономичностью применения, возможностью нанесения на «голый», обезжиренный металл без предварительного грунтования.

Применяется на следующих поверхностях:

Железо, сталь, нержавеющая сталь (обработка), чугун, оцинкованная сталь, алюминий.

Грунты: FP400/FP401 Эпоксидный грунт - серый/белый, FP 500 Полиуретановый грунт - серый/ PB 500 Биндер для полиуретанового грунта.

Другие: Поверхности, устойчивые к воздействию растворителей, очищенные/отшлифованные/отвердевшие старые и заводские покрытия.

Подготовка поверхностей:

Шлифовка грунтов VIM «на сухую»: P180-P240-P320

Шлифовка металла: P80-P180


Оцинкованные поверхности: рекомендуется пескоструйная обработка.

(Более подробную информацию о подготовке и предварительной обработке поверхности вы можете получить из CRS или на сайте www.valsparindustrialmix.com).

Подготовка поверхности: Абразивоструйная по EN ISO 12944, часть 4 (ISO Sa 2.5) однородной струей от 20 до 50 мкм					
Описание материала	Метод нанесения	Минимальная толщина сухого слоя, мкм	Максимальная толщина сухого слоя, мкм	Минимальная толщина мокрого слоя, мкм	Максимальная толщина мокрого слоя, мкм
TB511	Распыление	50µm	80µm	65µm	110µm

*Продукт можно наносить кистью, щеткой или валиком

Обезжиривание поверхности:




	<h2>Технический паспорт</h2>	<p>EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200</p> <p>www.valsparindustrialmix.com</p>
<p>IME.TB511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.</p>		<p>IME. TB511/UK</p>


Поверхность должна быть сухой и чистой, без следов жира и масел. Используйте IME.RS605/607 Универсальный разбавитель (для металлических поверхностей) или IME.AD690 Сольвентный обезжириватель.



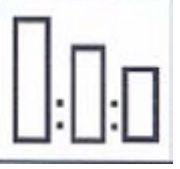


(Более подробную информацию о процессе очистки вы можете получить из CRS или на сайте www.valsparindustrialmix.com).

Физические свойства:	
Химическая основа	Полиуретановая
Плотность (кг/л)	1.058 (Биндер)
Сухой остаток %	54,7%
Вес твердых веществ %	63%
Температура застывания	29°C
Жизнеспособность готовой смеси (при +20 ° C)	1-2 часа
Срок годности	24 месяца при соблюдении условий хранения в невскрытой упаковке
Расход (м ² /кг)	8,5 м ² (при толщине сухой плёнки 40 мкм)
Степень глянца	Полуглянец, 60 ед. под углом 60 °
Цвет	Прозрачный биндер
Температура воспламенения	Сухое тепло до 140°C
VOC г/л	(VOC: 2004/42/IIВ (С) (420) 420 г / л)
Температура обработки	от +10 ° C до +40 ° C. Макс. влажность 85%

Инструкция по нанесению:

	<p>Обезжиривание:</p>	<p>Используйте IME.RS605 Универсальный разбавитель (только для металлических поверхностей) IME.AD690 Сольвентный обезжириватель. Поверхность должна быть сухой и чистой, без следов жира и масел.</p>	
	<p>Подготовка поверхности:</p>	<p>Шлифовка грунтов VIM «по сухому»: Шлифовка металла: Оцинкованные поверхности: Абразивоструйная обработка:</p>	<p>P180-P240- P320 P80-P180 Рекомендуется пескоструйная обработка AS 1627.4 Класс 2.5 (ISO Sa 2.5) однородной струей от 20 до 50 мкм.</p>
	<p>Перед применением: Необходимо тщательно перемешать данный продукт после добавления пигментов. Добавить активатор, затем разбавитель, строго соблюдая пропорцию смешивания.</p>		

 INDUSTRIAL MIX	Технический паспорт	EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com
IME.TB511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.		IME. TB511/UK

	Пропорции смешивания с пигментом (по объему)	IME.TB 511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.	80 частей	70 частей
		IMU.СТ Пигменты VIM на выбор (Формулы смешения цветов смотрите в VIM CRS)	20 частей	30 частей
	Мерная линейка: Используйте мерную линейку M3 5:1 (M3-74-203= 5:1/6:1)			
	Пропорции смешивания с активатором и растворителем: (по объему)	IME.TB 511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.	5 частей	
		AU 500 Активатор для полиуретановых покрытий	1 часть	
		RS 603 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий быстрый или RS 605 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий стандартный или RS 607 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий медленный	+10-20%	
Ускорение процесса сушки:	AA 600 Акселератор - ускоритель сушки для полиуретановых покрытий	+ 3 – 5%		
	Вязкость: 22-26 сек. (DIN4/20°C)			
	Краскопульт с гравитационной или сифонной подачей:			
	Размер сопла	1.4 – 1.8 мм		


INDUSTRIAL MIX






Технический паспорт


EMEA | Valspar bv
Zuiveringweg 89
8243 PE Lelystad
The Netherlands
Tel. +31 (0) 320292200



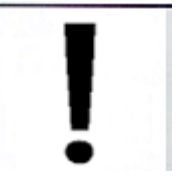
www.valsparindustrialmix.com

IME.TB511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.

IME. TB511/UK

	Краскопульт "высокого давления"	3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi)	
	Краскопульт "низкого давления"	1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi)	
	HVLP (Давление в воздушной головке)	0.7 bar (10 psi) - max	
	Безвоздушный / Airmix	См. данные производителя оборудования	
	Под давлением	1.0-1.5 мм	
	Нанесение:	Вариант 1	Вариант 2
	Количество слоёв:	1/2 с последующим нанесением 1 полного слоя	2 полных слоя с межслойной сушкой
	Рекомендованная толщина плёнки 50-80мкм	40-60 мкм (толщина сухой плёнки)	60-80 мкм (толщина сухой плёнки)
	Время межслойной сушки при 20С:	5 мин.	5-10 мин.
	До затвердевания при 20С:	10 мин.	10 мин.
	Воздушная сушка при 20С:	Высыхание от пыли: Рабочая твердость: Полное высыхание:	25-30 мин. 3-5 часов 8-10 часов
	Принудительная сушка при 60-70С:		30 мин. 60С температура объекта
	Инфракрасная сушка:	12-15 минут (Поверхность не должна нагреваться выше 90 С)	
	Используйте средства индивидуальной защиты (рекомендуется применение полной маски с подключением чистого сжатого воздуха).		

 INDUSTRIAL MIX	<h2>Технический паспорт</h2>	EMEA Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com
IME.TB511 Биндер для полиуретанового полуглянцевого покрытия.		IME. TB511/UK

	Перекрашивание:	Не рекомендуется
	Полировка:	Не рекомендуется
	<p>Меры предосторожности: Во время применения соблюдайте все меры безопасности и охраны здоровья и безопасности относительно способов использования и обработки материалов, например, придерживайтесь положений существующих нормативных актов торговых ассоциаций в химической промышленности.</p> <p>Информацию о безопасном применении смотрите Паспорт безопасности материала (MSDS). Информация также доступна на нашем веб-сайте: www.valsparindustrialmix.com</p>	
<p>Примечание: перечисленные продукты предназначены только для профессиональных пользователей и для профессионального использования. Все рекомендации устные или письменные, об использовании наших продуктов для клиентов или пользователей не являются обязательными и не являются основанием для вторичных обязательств, вытекающих из факта покупки. Принимаются все меры для того, чтобы техническая информация являлась точной и актуальной в соответствии с настоящим уровнем знаний в области науки и нашего опыта. Эти рекомендации, однако, не освобождают клиента от автономной проверки соответствия наших продуктов цели клиента. Долговечность системы покрытия в значительной степени зависит от тщательной подготовки поверхности. Кроме того, к продукции применимы единые требования в том, что касается поставки и оплаты.</p>		
<p>С момента публикации данного технического паспорта все предыдущие версии, касающиеся данного продукта, утрачивают силу.</p>		