

	<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>
ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия		IME. ТВ400/UK

Информация о продукте

Описание продукта:

IME.TB400 2K эпоксидное покрытие, состоящее из 70% биндера и 30 % цветных пигментов. ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия специально разработан для промышленных OEM и ремонтных работ. Обладает отличной устойчивостью к химическому воздействию. Рекомендован для использования внутри помещений. Все пигменты без содержания хроматов и свинца.

Применяется на следующих поверхностях:

Металлические изделия, чугун, гальванизированная сталь, алюминий.

Поверхности, покрытые грунтами: IME.FP400, IME.FP401, и IME.FP402.

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

Подготовка поверхности:

Шлифовка металла: P80-P180

Шлифовка грунтов VIM на сухую: P320-P400

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
ТВ400	Распыление	40µm	65µm	50µm	100µm

*Продукт можно наносить кистью, щеткой или валиком

Обезжиривание поверхности:




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)

 INDUSTRIAL MIX	<h2>Технический паспорт</h2>	EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com
ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия		IME. ТВ400/UK

Физические свойства:	
Химическая основа	Эпоксидная
Плотность (кг/л)	1.042 (Биндер)
Сухой остаток %	67,5%
Вес твердых веществ %	71%
Температура застывания	30.5°C
Жизнеспособность готовой смеси (при +20 ° C)	3-4 часа
Срок годности	24 месяца при соблюдении условий хранения в невскрытой упаковке
Расход (м ² /кг)	8,5 – 9,5 м ² (при толщине сухой плёнки 40 мкм)
Степень глянца	Высокий глянец
Цвет	Смотрите VIM-CRS
Температура воспламенения	Сухое тепло до 140°C
VOC г/л	Максимум 530 г/л. Не соответствует (VOC: 2004/42/IIВ (С) (420) 420 г/л)
Температура обработки	от +10 ° C до +40 ° C. Макс. влажность 85%

Инструкция по нанесению:

	Обезжиривание:	Для металлических поверхностей используйте IME.RS605/607 Универсальный разбавитель. Для загрунтованной поверхности используйте IME.AD690 Сольвентный обезжириватель. Поверхность должна быть сухой и чистой, без следов жира и масел.	
	Подготовка поверхности:	Шлифовка металлов: Шлифовка грунтов VIM	P80-P180 P320-P400
		Оцинкованная поверхность:	Рекомендуются пескоструйная обработка.
		Абразивная обработка:	Абразивоструйная по EN ISO 12944, часть 4 (ISO Sa 2.5) однородной струей от 20 до 50 мкм.
	Перед применением: Необходимо тщательно перемешать данный продукт после добавления пигментов, добавить активатор, перемешать и разбавить растворителем до рабочей вязкости.		







INDUSTRIAL MIX

Технический паспорт

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

www.valsparindustrialmix.com

ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия
IME. TB400/UK

	Мерная линейка: Используйте мерную линейку M2 3:1 (M2-74-202= 3:1-4:1)		
	Пропорции смешивания с пигментом (по объему)	ТВ Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия.	70 частей
		Пропорции смешивания с активатором и растворителем: (по объему)	IMU.СТ Пигмент VIM на выбор (Формулы смешения цветов смотрите в VIM CRS)
	ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия.		3 части
	АТ 400 Активатор для эпоксидного финишного покрытия		1 часть
	RS 603 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий быстрый или		+25-30%
	RS 605 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий стандартный или		
RS 607 Универсальный разбавитель для полиуретановых покрытий медленный			
	Вязкость: 18-24 сек. (DIN4/20°C)		
	Краскопульт с гравитационной или сифонной подачей:		
	Размер сопла	1.3 – 1.5 мм	
	Краскопульт "высокого давления"	3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi)	
	Краскопульт "низкого давления"	1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi)	








INDUSTRIAL MIX

Технический паспорт

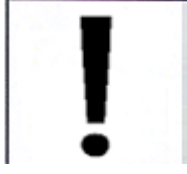
EMEAI Valspar bv
Zuiveringweg 89
8243 PE Lelystad
The Netherlands
Tel. +31 (0) 320292200

www.valsparindustrialmix.com

ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия
IME. ТВ400/UK

	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	1 лёгкий слой и 1 полный слой с межслойной сушкой
	Толщина слоя:	40-50 мкм (толщина сухой плёнки)	50-65 мкм (толщина сухой плёнки)
	Время межслойной сушки при 20С:	2-5 мин.	5-10 мин.
	До затвердевания при 20С:	10 мин.	10 мин.
	Воздушная сушка при 20С:	Высыхание от пыли: Монтажная прочность: Полное высыхание:	45 мин. 5-7 ч 12-16 ч
	Принудительная сушка при 60-70С:		30 мин 60С температура объекта
	Инфракрасная сушка:	12-15 мин. (Поверхность не должна нагреваться выше 90 С)	
	Используйте средства индивидуальной защиты (рекомендуется применение полной маски с подключением чистого сжатого воздуха)		
	Полировка:	<p>Дефекты покраски могут быть устранены после воздушной сушки в течение времени, указанного выше. После принудительной сушки при температуре 60 ° С дать объекту остыть до комнатной температуры. Перед полировкой, убедитесь, что поверхность хорошо подготовлена.</p> <p>Следуйте инструкциям производителя оборудования для полировки</p>	

	<h2>Технический паспорт</h2>	<p>EMEA Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200</p> <p>www.valsparindustrialmix.com</p>
<p>ТВ 400 Биндер для эпоксидного глянцевого покрытия</p>		<p>IME. TB400/UK</p>

	<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>