

Informace o výrobku

Popis výrobku:

Výrobek FP500 je dvousložkový šedý polyuretanový základový nátěr DTM („direct to metal“, aplikace přímo na kov) s velmi dobrou ochranou proti korozi a výbornou přilnavostí. Nátěr je možné nechat vytvrdit přirozeně na vzduchu, nebo použít nucené vytvrzení. Výrobek doporučujeme použít při aplikaci nátěru stylem „wet to wet“ (mokrá do mokré) na rozsáhlejších plochách.

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:	Železo, ocel, litina, pozinkovaná ocel, hliník, sklolaminát.
Plasty:	Základový nátěr pro plastické hmoty FP600 (doporučujeme provést zkoušku přilnavosti)
Další:	Povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené/tvrzené originální a tvrzené povrchové úpravy.
Železo/ocel:	Doporučujeme provést otryskání ocelovou drtí nebo suché broušení P80 - P180
Hliník:	P180 – P240
Galvanizované:	Doporučeno tryskání
Lakované povrchy:	P240 – P320 (pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír)

Čištění: Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími prostředky. U kovového podkladu použijte univerzální ředidlo RS605/607/609 a u lakovaných povrchů rozpouštědlo/odmašťovač AD690.

Popis materiálu: FP500

Metoda aplikace	Minimální DFT μm	Maximální DFT μm	Minimální WFT μm	Maximální WFT μm^*
Stříkácké zařízení	30 μm	80 μm	40 μm	110 μm

* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení času vytvrzování



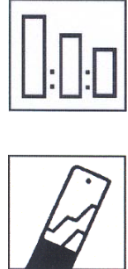





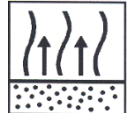

Vrchní nátěr:






Přelakujte některým z polyuretanových vrchních nátěrů značky Valspar Industrial Mix:
Polyuretanový vrchní nátěr TB500/520 nebo
Polyuretanový vrchní nátěr DTM TB510/511/512/TW518/TY518
Podrobnější informace naleznete v Technickém listu Tx5xx.

Fyzikální vlastnosti:

Chemický základ	Polyuretan
Hustota (kg/l)	1.436 (Pojivo)
Objemový obsah pevných látek (%)	58,7%
Hmotnostní obsah pevných látek (%)	75,0%
Bod vzplanutí	27,0°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	cca 2 -3 hodiny
Doba použitelnosti	min. 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřeném obalu
Vydatnost (m ²)	cca 8,5 m ² 40 μm (DFT)
Lesk	Pololesk mat
Barevné aditivum	Šedá
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 140°C
VOC (g/l)	Max. 470g/l viz CRS (VOC:2004/42/IIB(c)540g/l)
Teplota zpracování	+10°C až po max. +40°C, max. vlhkost 85%

Údaje o aplikaci

	Příprava/ Čištění:	Všechny povrchy musí být řádně otryskány ocelovou drtí nebo zabroušeny a očištěny - Abrazivní tryskání dle EN ISO 12944, část 4 (Sa 2,5) s rovnoměrným profilem brusiva v rozmezí 20 až 50µm. Suché broušení(ocel): P80 – P180 Hliník: P180 – P240 Galvanizované: Doporučeno tryskání Lakované povrchy: P240 – P320 Čištění: RS605/607/609 (kovové povrchy) nebo rozpouštědlo/odmašťovač AD690 (lakované povrchy) Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olej, mazadly		
	Manipulace:	Před použitím/aplikací: 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot) 2. Přidejte tužidlo a ředidlo 3. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchacího pravitka nebo (pneumatického) míchadla		
	Mísící poměr pro tužidlo a ředidlo: (Objemově)	Polyuretanový základový nátěr DTM FP500 šedý AU500 PU tužidlo RS603 Univerzální ředidlo rychlé nebo RS605 Univerzální ředidlo střední nebo RS607 Univerzální ředidlo pomalé nebo RS609 Univerzální ředidlo velmi pomalé	8 dílů 1 díl přidejte 10 – 25%	
	Urychlení procesu vysychání:	AA600 Urychlovač	+ 3 – 5%	
	Míchací pravitko:	Použijte míchací pravitko M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) nebo M6 Univerzální pravitko cm (74-206 standard) / M7 (74-207 velké)		
	Viskozita: 18 – 30 sec. (DIN4/20°C)			
	Spádové nebo nasávací pistole: Trysková sada Vysokotlaká Středotlaká HVLP (nízkotlaká) Airless/Airmix Tlaková nádoba	1,4 – 1,7 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 – 80µm)	Varianta 1: ½ nástřík následovaný 1 plným nástříkem 30 – 50 µm (DFT)	Varianta 2: 1 plný uzavřený nástřík následovaný 1 plným uzavřeným nástříkem 40 – 60µm (DFT)	
	Mezi jednotlivými nástříky při 20°C: Před vypalováním při 20°C:	5 minut 10 minut	5 – 10 minut 10 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: 25 – 30 minut Suché: 8 – 10 hodin 30 minut, teplota předmětu 60°C
	Vysychání pomocí IČ:	12 – 15 minut (Teplota povrchu nesmí překročit 90 °C)
	Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použít respirátor s přívodem čerstvého vzduchu).	
	Přelakovatelný (polyuretanovým vrchním nátěrem): Po min. 1 h/20°C <40µm Po min. 3 h/20°C 40 - 80µm	TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (Viz Technický list) Po 24 hodinách: Nezbytné broušení (P280-P360 nebo brusnou houbou Scotch-Brite)
	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.		