

## Información del producto

### Descripción del producto:

FP420 es un imprimador/sellador epóxico curado de poliamida de dos paquetes formulado para una adhesión superior con una máxima resistencia a la humedad, las sustancias químicas y los entornos corrosivos.

### Sustratos:

Superficies de acero, hierro, hierro fundido, acero galvanizado, aluminio correctamente preparadas.  
 Superficies industriales del fabricante original y resistentes a solventes, lijadas, originales limpias y coberturas antiguas curadas.

### Preparación:

Lijado en seco de sustrato: Acero: P80 – P180 / Aluminio: P180 – P240  
 Lijado en seco de acabado: Acabados existentes: P220 – P280  
 Acero: Limpieza con abrasivos SSPC y NACE recomendación un perfil de chorro uniforme de 0.7 a 2.0 mil (20-50µm).  
 Galvanizado: Se recomienda la limpieza de barrido.

**Nota:** El espesor de la capa de imprimador debe ser 3 (tres) veces más que el grado de la superficie que se limpia con abrasivos. (Para obtener más información detallada diríjase a Preparación y Pretratamiento en [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))

### Limpieza:

La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación, p. ej., aceite, grasa, agentes de desmolde. Utilice solo productos de limpieza aprobados por sus reglamentos locales. (Para obtener más información detallada diríjase a procesos de limpieza en [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com))

### Acabados:





TB230 – Esmalte acrílico 3.5 COV alto brillo  
 TB400 – Esmalte epóxico de alto brillo  
 TB540 – Esmalte de poliuretano 3.5 COV alto brillo  
 TB543 – Esmalte de poliuretano 3.5 COV semibrillo  
 TB550 – Esmalte de poliuretano 2.8 COV alto brillo

### Datos físicos:

DATOS REGLAMENTARIOS DE RTS	10:1 +0-10%		10:1 +0-10%	
	(Línea reductora)		(Línea reductora exenta)	
	LB/GAL	g/L	LB/GAL	g/L
COV real	4.6 máx.	550 máx.	3.5 máx.	420 máx.
COV reglamentario (menos agua y solventes exentos)	4.6 máx.	550 máx.	3.5 máx.	420 máx.
Densidad	8 - 13	960 - 1560	10 - 13	1200 - 1560
	% en peso	% por volumen	% en peso	% por volumen
Contenido volátil total	20 - 40	40 - 60	30 - 45	50 - 65
Contenido de agua	0	0	0	0
Contenido de compuestos exentos	0 - 5	0 - 5	0 - 10	0 - 10
<b>Propiedades físicas:</b>				
Base química	Imprimador epóxico/sellador	Cobertura (pies cuadrados - DFT)	Aprox. 799 pies cuadrados/1.0 mil	
Densidad lb/gal (kg/l)	12.33 lb/gal (1.48 kg/L)	Brillo	Mate	
Sólidos en volumen (%)	49%	Color	Gris	
Sólidos en peso (%)	79%	Estabilidad de temperatura	Calor seco hasta 284°F/140°C	
Punto de inflamación	81.5°F (27.5°C)	Temperatura de procesamiento	50 – 100°F (+10°C - 38°C)	
Tiempo útil de aplicación 77°F (+25°C)	Aprox. 8 - 10 horas	Humedad	Hasta 80% humedad relativa	
Vida útil en almacenamiento	Mín. 24 meses en condiciones de almacenamiento normales y latas sin abrir			

## Datos de aplicación

	<b>Limpieza:</b> Utilice solo productos aprobados por sus reglamentos locales.	Acero, imprimado o acabados existentes – Limpiador Valspar 155 SunPrep Aluminio, imprimado o acabados existentes – 170 AquaClean COV bajo base acuosa Todos los sustratos de metal y acabados existentes – AD680 Limpiador de base acuosa La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier contaminación, p. ej., aceite, grasa.	
	<b>Preparación:</b>	<b>Lijado en seco de sustrato:</b>	Acero P80 – P180 / Aluminio P180 – P240
		<b>Lijado en seco del acabado:</b>	Acabados existentes P220 – P280
		<b>Galvanizado:</b>	Se recomienda la limpieza de barrido
		<b>Limpieza abrasiva:</b>	con un perfil de chorro uniforme de 0.7 a 2 mil (20-50µm)
	<b>Antes de utilizar:</b> El producto debe agitarse y revolverse bien directamente luego de haber agregado el activador y el reductor.		
	<b>Palo para mezclar:</b> Use el palo de mezclar	<b>M5 10:1</b> (74-205=8:1/10:1) o <b>M6</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 grande) Palo universal cm	
	<b>Regla nacional de EE. UU.:</b> Si se utiliza de acuerdo con las instrucciones, este producto está diseñado para cumplir con la Ley nacional de EE. UU. de estándares de emisión de compuestos orgánicos volátiles (COV) para coberturas de acabado de automóviles. Confirme el cumplimiento con las reglas estatales y locales de calidad del aire antes de utilizar.		
	<b>Relación de mezcla con activador y reductor:</b> (por volumen)	FP420 Imprimador epóxico/sellador gris AP420 Activador epóxico RS6x0 Solvente reductor (RS670/680/690) o RE6x0 Reductor exento (RE670/680/690) (Rx670 rápido / 680 medio / 690 lento)	10 partes 1 parte + 0-10%
	<b>COV EE. UU. Reglas de cumplimiento:</b>	Para cumplimiento con COV 3.5 utilice el reductor exento RE6x0. Para la regla COV nacional use el reductor de solvente RS6x0 (indicado más arriba).	
	<b>Viscosidad:</b> 22 – 28 seg. (DIN4/68°F/20°C)		
	<b>Configuración de la pistola:</b> Alimentación por gravedad Alimentación por sifón HVLP (alimentación por gravedad) Cámara de presión Sin aire/y con apoyo de aire Presión de aire de atomización	<b>Tamaño del pulverizador/boquilla:</b> 1.5 – 1.9 mm 1.6 – 1.9 mm 1.3 – 1.5 mm 1.1 – 1.4 mm 0.013 - 0.017 pulg.	<b>Presión de aire:</b> 35-40 psi (2.5-2.8 bar) 35-45 psi (2.5-3.1 bar) 30 psi (2.0 bar) <b>Aire de entrada</b> 35-40 psi (2.5-2.8 bar) 900 – 1200 psi (60-80 bar) 55-65 psi (3.8-4.5 bar)
	<b>Aplicación:</b>	<b>Sellador/húmedo sobre húmedo:</b> 1 capa mojada completa	<b>Lijado de imprimador</b> 2- 3 capas húmedas medias Permitir que todas las capas queden sin brillo antes de aplicar la siguiente capa 1.6 – 3.0 mil / 40 – 75µm (DFT)
	<b>Espesor recomendado de la película:</b>	1.0 – 1.6 mil / 25 – 40µm (DFT)	
	<b>Limpieza:</b> (consulte los reglamentos locales)	RS6x0 Solvente reductor o RE6x0 Reductor exento	
	<b>Ignición entre coberturas a 77°F/25°C:</b>	<b>Sellador/húmedo sobre húmedo:</b> ND	<b>Lijado de imprimador</b> 10 minutos o hasta que el recubrimiento previo no brille

	<b>Secar al aire 77°F/25°C:</b> (Depende de DFT)	<b>Sin huellas:</b> 1 – 3 horas <b>A acabado:</b> sin lijado 30 minutos hasta máximo de 72 horas, después de 72 horas FP420 debe rasparse o lijarse <b>Secar para lijar:</b> 8 - 12 horas	
	<b>Secado forzado a 140 – 158°F:</b> (60°C – 70°C)	<b>Sellador/húmedo sobre húmedo:</b> ND	<b>Lijado de imprimador</b> 30 – 40 minutos 140°F/60°C temperatura del objeto
	<b>Se puede aplicar otra capa:</b> (consulte las Hojas de datos técnicos)	TB230 – Esmalte acrílico 3.5 COV alto brillo TB400 – Esmalte epóxico de alto brillo TB540 – Esmalte de poliuretano 3.5 COV alto brillo TB543 – Esmalte de poliuretano 3.5 COV semibrillo TB550 – Esmalte de poliuretano 2.8 COV alto brillo	
	<b>Utilice protección respiratoria adecuada (se recomienda el uso de respirador con suministro de aire fresco)</b>		
	<b>Precauciones:</b> Durante la aplicación deben respetarse todas las medidas de seguridad referidas al uso y manipulación de materiales de cobertura, p. ej., los reglamentos existentes emitidos por las asociaciones comerciales de la industria química. Para obtener información de salud y seguridad, consulte la Hoja de datos seguridad de materiales (MSDS). También hay información disponible en <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a>		
	<b>Nota:</b> Los productos listados están dirigidos solo para el usuario profesional y son para uso profesional. Ninguna de las recomendaciones en palabras y por escrito proporcionadas para el uso de nuestros productos a clientes o usuarios son vinculantes y no dan razones para obligaciones secundarias que resulten de la factura de la compra. Se toman todas las precauciones para asegurar que la información técnica proporcionada sea precisa y actualizada de acuerdo con el estado presente de conocimiento en la ciencia y en nuestra experiencia. Estas recomendaciones, sin embargo, no eximen al cliente de verificar por su cuenta si nuestros productos son aptos para el fin para el que planea usarlos. La durabilidad del sistema de cobertura depende en gran medida de la minuciosa preparación de la superficie. Además se aplican nuestros términos universales de entrega y pago.		
Con la publicación de esta Hoja de datos técnicos, todas las versiones previas sobre este producto pierden validez.			

Si se utiliza de acuerdo con las instrucciones, este producto está diseñado para cumplir con la Ley nacional de EE. UU. de estándares de emisión de compuestos orgánicos volátiles (COV) para coberturas de acabado de automóviles. Confirme el cumplimiento con las reglas estatales y locales de calidad del aire antes de utilizar. Los datos de esta hoja representan valores típicos. Dado que las variables de aplicación son un factor principal en el desempeño del producto, esta información debería servir solo como guía general. Valspar no asume ninguna responsabilidad ni obligación por el uso de esta información. **A MENOS QUE VALSPAR ACUERDE LO CONTRARIO POR ESCRITO, VALSPAR NO REALIZA NINGUNA GARANTÍA, EXPLÍCITA NI IMPLÍCITA, Y RECHAZA TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS, INCLUIDAS LA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O APTITUD PARA UN USO EN PARTICULAR O LA LIBERTAD DE LA VIOLACIÓN DE PATENTE. VALSPAR NO SERÁ RESPONSABLE POR NINGÚN DAÑO ESPECIAL, INCIDENTAL NI CONSECUENTE.** Su único recurso para cualquier defecto en este producto es el reemplazo del producto defectuoso o un reembolso de su precio de compra, según nuestro criterio.