

Produkt Informationen

Produkt Beschreibung:

FP402 ist ein 2K Zinkstaub Epoxy Primer DTM mit exzellenter Haftung und hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften auf gestrahltem Stahluntergrund. Dieser Zinkstaub Epoxy Primer ist Chromat- und bleifrei, ist für Luft- und forcierte Trocknung geeignet. Das Produkt kann als „Nass in Nass“ Primer und für höhere Schichten bis 100µm eingesetzt werden. Mit den empfohlenen Decklacken muss überlackiert werden.

Merke: Die Schichtstärke des Primers sollte 3x höher sein wie die Rautiefe der gestrahlten Fläche.

Vorbereitung:

Für weitere Informationen bitte die Technischen Informationen (TI) für Untergründe, Vorbehandlung im „Colour Retrieval System“ (CRS) oder auf unserer Webseite www.valsparindustrialmix.com beachten.

Untergründe: Nur gestrahlte Eisen/Stahl Untergründe!

Reinigung: Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen wie z.B. Korrosion, Walzhaut, Zunder, Öl, Fett usw. sein.
Gegebenenfalls kann ein Reiniger wie RS405, RS605/607/609 Universal Verdünner oder AD690 Entfetter/Silikonentferner verwendet werden.

Material/Produkt: FP402				
Applikation Methode	Min. Trocken µm	Max. trocken µm	Min. Nass µm	Max. Nass µm
Spray Auftrag	30µm	100µm	50µm	130µm

Überlackieren:

Folgende Decklacke aus dem VIM Sortiment werden empfohlen:
 FP400/401 Epoxy Primer und/oder
 TB500 / TB520 PU Decklacke und ebenso TB510/511/512/TW518/TY518 PU Decklack DTM
 Für weitere Informationen siehe technisches Datenblatt Tx5xx.

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Epoxid Zinkstaub
Gewicht per Liter (kg/l)	3.0321
Volumen Festkörper (%)	57,4%
Gewicht Festkörper (%)	88,0%
Flammpunkt	28,5°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 4 – 6 Stunden
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m²)	ca. 8.0m² (bei 40µm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Matt
Farbe	Grau (Binder)
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 200°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l siehe CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis max. +40°C, max. Luftfeuchte (RLF) 85%

Anwendungshinweise:

	Vorbereitung/ Reinigung:	<p>Alle Untergründe müssen sorgfältig gestrahlt und gereinigt sein! Strahlverfahren nach EN ISO 12944, Teil 4 (SA 2.5) mit einer Rautiefe von 20 – 50µm.</p> <p>Rückstände auf der gestrahlten Oberfläche mit Druckluft entfernen.</p> <p>(Als Option) Reiniger: RS605/607/609 Verdüner oder AD690 Silikonentferner Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.</p>	
	Handhabung:	<p>Vor Gebrauch:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 2. Härter und Verdünnung zugeben 3. Gut mechanisch mischen mit Pneumatik Rührer oder Messstab 	
	<p>Mischungsverhältnis mit Härter und Verdüner: Schleifversion (Nach Gewicht)</p> <p>Mischungsverhältnis mit Härter und Verdüner: Nass in Nass (Nach Gewicht)</p>	<p>FP402 Zinkstaub Epoxy Primer AP402 Epoxy Härter RS405 Epoxy Verdünnung</p> <p>FP400 Epoxy Primer DTM Grau AP402 Epoxy Härter RS405 Epoxy Verdünnung</p>	<p>1000 g 84 g 25 – 40 g</p> <p>1000 g 84 g 40 – 60 g</p>
	<p>Messstab: (Nach Volumen)</p>	<p>Bitte folgenden Messstab benutzen: M6 Universal cm-Messstab (4:1+0.5)</p>	
	<p>Viskosität: 24 – 36 sek. (DIN4/20°C)</p>		
	<p>Applikationsverfahren: Spritzdüse Lackierpistole "Hochdruck" "Reduzierter Druck" HVLP/LVLP (Luftkappendruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckumpe</p>	<p>1.5 – 1.9 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) "Reduzierter Druck" 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum 0,009 – 0,015 Herstellerinformationen beachten! 1.0 – 1.5mm</p>	
	<p>Applikation: Schichtstärke: (empfohlen 40 – 80µm)</p>	<p>Option 1: Nass in Nass 1 Spritzgang oder ½ + 1 Spritzgang 30 – 50µm (trocken)</p>	<p>Option 2: höhere Schicht 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 60 – 100µm (trocken)</p>
	<p>Zwischenablüften bei 20°C: Endablüftung bei 20°C:</p>	<p>5 Minuten 10 Minuten</p> <p>5 – 10 Minuten 10 Minuten</p>	
	<p>Pistolenreinigung: (Ländervorschriften beachten!)</p>	<p>RS405 Epoxy Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)</p>	
	<p>Lufttrocknung bei 20°C: Ofentrocknung:</p>	<p>Staubfrei: 25 – 30 Minuten Trocken: 10 – 16 Stunden (abhängig von der Schichtstärke) 30 – 40 Minuten/60°C Objekttemperatur</p>	



Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden, Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen.



Überarbeiten:

Nach min. 1 Std./20°C <40µm
 Nach min. 3 Std./20°C 40-80µm

FP400/401 und/oder
 TB500/510/511/512/520/TW518/TY518
 Decklack (tech. Merkblatt beachten)

Nach 48 Stunden muss geschliffen werden (z.B. Scotch-Brite)



Vorsichtsmaßnahmen: Während der Anwendung sind alle Sicherheits- und Gesundheits-Maßnahmen im Bezug auf die Verwendung und Handhabung von Beschichtungsmaterialien zu beachten z.B die bestehenden Vorschriften der Berufsgenossenschaften der chemischen Industrie. Weitere Informationen über „Gesundheit und Sicherheit“ entnehmen Sie bitte aus dem Sicherheitsdatenblatt (MSDS) oder über unsere Internetseite: www.valsparindustrialmix.com

Achtung: Die empfohlenen Produkte sind nur für den professionellen Anwender und den professionellen Einsatz gedacht. Alle Empfehlungen in Wort und Schrift über die Verwendung über unserer Produkte an Kunden und Anwendern sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis gegeben. Sie entbinden den Käufer nicht davon unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Die Schutzdauer eines Beschichtungssystems hängt im Wesentlichen von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrunds ab. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!