

Produkt Informationen

Produkt Beschreibung:

FP500 ist ein grauer 2K PU Primer DTM (direct to metal – direkt auf Metall), mit hohem Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften. Das Produkt wurde speziell als „Nass in Nass“ Primer entwickelt, einfach in der Anwendung und kann je nach Schichtstärke, Temperatur, Auswahl von Härter und Verdünnung nach 45 Minuten bis zu 48 Stunden überlackiert werden.

Vorbereitung:

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

Untergründe: Stahl, Gusseisen, verzinkter Stahl, Aluminium, E-Coat, Glasfaser verstärkter Kunststoff (GfK), Kunststoff: FP600 Plastik Primer verwenden (Haftungsprüfung wird empfohlen).
Oder: Lösemittelfeste, tragfähige/gereinigte/geschliffene Original und ausgehärtete Lackuntergründe.
Stahl: geeignetes Strahlverfahren wird empfohlen oder mit exzentrischem Trockenschliff P80 – P180
Aluminium: P120 – P240*
Verzinkt. Stahl: Sweep Strahlen wird empfohlen
Lackflächen: P240 – P320 (in regelmäßigen Abständen den Zustand des Schleifmediums prüfen ggf. wechseln)

Reinigung: Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen wie z.B. Korrosion, Walzhaut, Zunder, Öl, Fett usw. sein. Geeignete Reiniger wie RS605/607/609 Universal Verdüner für metallische Untergründe oder AD690 Entfetter auf Lösemittelbasis für lackierte Oberflächen verwenden.

* Im Leichtindustriesektor und im Nutzfahrzeugbau werden viele unterschiedliche Aluminiumarten bei der Herstellung und Verarbeitung verwendet. Daher ist ein entsprechendes Schleifen und Reinigen wichtig, um ein fehlerfreies Beschichtungsverfahren zu ermöglichen. Kontaktieren Sie bitte Ihren technischen Berater vor Ort, wenn Sie in Bezug auf das richtige Verfahren oder die Materialien Zweifel haben.

Material/Produkt: FP500		
Applikation Methode	Min. Trocken µm	Max. trocken µm
Schichtstärke	30-40µm	80-100µm

* Höhere Schichtstärken sind möglich dadurch längere Trocknungszeiten und höheres Applikationsrisiko

Überlackieren: Folgende PU Decklacke aus dem VIM Sortiment werden empfohlen:
 TB500 HS Decklack (VOC: <420g/L)
 TB510/511/512/520/530/532 PU Decklack
 Für weitere Informationen siehe technisches Datenblatt

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Polyurethan
Gewicht per Liter (kg/l)	1,436
Volumen Festkörper (%)	58.7%
Gewicht Festkörper (%)	75.0%
Flammpunkt	27°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 1 – 3 Stunden
Haltbarkeit	Min. 24 Monate unter normalen Lagerbedingungen/ungeöffnetes Gebinde
Ergiebigkeit (m ²)	ca. 8.5m ² (bei 40µm Trockenschichtstärke)
Glanzgrad	Halbmatt
Farbe	Grau
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis 140°C
VOC (g/l)	Max. 470g/l siehe CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis max. +40°C, max. Luftfeuchte (RLF) 85%

Anwendungshinweise:

	Vorbereitung/ Reinigung:	Alle Untergründe müssen sorgfältig gestrahlt, geschliffen und gereinigt sein! Strahlverfahren nach EN ISO 12944, Teil 4 (SA 2½) mit einer entsprechenden Rautiefe. Stahl Trockenschliff: P80 – P180 Aluminium: P120 – P240 Verzinkter Stahl: „sweepen“ wird empfohlen Altbeschichtungen: P240 – P320 Reiniger: RS605/607/609 Verdüner (Metallobjekte) oder AD690 Silikonentferner (Lackflächen) Untergründe müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein.	
	Handhabung:	Vor Gebrauch: 1. Mechanisch mischen (Farbrüttler oder Messstab) 2. Härter und Verdünnung zugeben 3. Gut mechanisch mischen mit Pneumatik Rührer oder Messstab	
	Mischungsverhältnis mit Härter und Verdüner: (Nach Volumen)	FP500 PU Primer DTM - Grau AU500 PU Härter oder AU577 HS Aktivator Extra Schnell oder AU576 HS Aktivator Schnell oder AU575 HS Aktivator Medium oder AU574 HS Aktivator Langsam RS603/605/607/609 Universal Verdünnung	8 Teile 1 Teil + 10 – 25%
	Messstab:	Bitte folgenden Messstab benutzen: M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) oder M6 Universal cm-Messstab (74-206 standard) / M7 (74-207 large)	
	Viskosität: 18 – 30 sek. (DIN4/20°C)		
	Applikationsverfahren: Spritzdüse Lackierpistole "Hochdruck" "Reduzierter Druck" HVLP/LVLP (Luftkappendruck) Airless/Airmix Druckgefäß/Niederdruckumpe	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 Nicht empfohlen 1.0 – 1.3 mm	
	Applikation: Schichtstärke: (empfohlen 40 – 80µm)	Option 1 1 Spritzgang 30 – 40µm (trocken)	Option 2: 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 60 – 80µm (trocken)
	Zwischenablüften bei 20°C:	N/A	5 – 10 Minuten
	Pistolenreinigung: (Ländervorschriften beachten!)	RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)	

