

Produkt Informationen

Produkt Beschreibung:

FP500 ist ein grauer 2K PU Primer DTM (direct to metal – direkt auf Metall) mit hohem Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften. Dieses Produkt wurde speziell als „Nass in Nass“ Primer für größere Objekte mit einer längeren Trockenzeit entwickelt und ist für Luft- und forcierte Trocknung geeignet.

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: Eisen, Stahl, Gusseisen, verzinkter Stahl, Aluminium, Glasfaser verstärkter Kunststoff (GfK) und auf Kunststoff FP600 Plastik Primer auftragen (Haftungsprüfung empfohlen).

Oder:
 Eisen/Stahl: Lösemittelfeste, tragfähige/gereinigte/geschliffene Original und ausgehärtete Lackuntergründe. geeignetes Strahlverfahren wird empfohlen oder mit exzentrischem Trockenschliff P80 – P180
 Aluminium: P180 – P240
 verzinkt: 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 Verdünner für metallische Untergründe oder AD690 Entfetter/Silikonentferner für lackierte Oberflächen verwenden.

Material/Produkt: FP500

Applikation Methode	Min. Trocken µm	Max. trocken µm	Min. Nass µm	Max. Nass µm *
Spray Auftrag	30µm	80µm	40µm	110µm

* Höhere Schichtstärken sind möglich dadurch längere Trocknungszeiten und höheres Applikationsrisiko



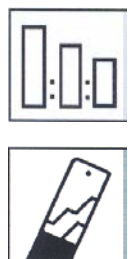






Überlackieren:

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

Physikalische Eigenschaften:

Chemische Basis	Polyurethan
Gewicht per Liter (kg/l)	1,436 (Binder)
Volumen Festkörper (%)	58.7%
Gewicht Festkörper (%)	75.0%
Flammpunkt	27°C
Topfzeit (+20°C)	ca. 2 – 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 2.5) mit einer Rautiefe von 20 – 50µm. Eisen/Stahl Trockenschliff: P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Verzinkt: „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 RS603 Universal Verdünnung Kurz oder RS605 Verdünnung Standard oder RS607 Verdünnung Lang oder RS609 Verdünnung Ultra Lang	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)	
	Schnellere Trocknung mit:	AA600 Beschleuniger	+ 3 – 5%
	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 – 1.5mm	
	Applikation: Schichtstärke: (empfohlen 40 – 80µm)	Option 1 1 Spritzgang oder ½ + 1 Spritzgang 30 – 50µm (trocken)	Option 2: 1 geschlossener Spritzgang + 1 voller Spritzgang 60 – 100µm (trocken)
	Zwischenablüften bei 20°C: Endablüftung bei 20°C:	5 Minuten 10 Minuten	5 – 10 Minuten 10 Minuten
	Pistolenreinigung: (Ländervorschriften beachten!) RS605/607/609 Universal Verdünnung oder Pistolenreiniger (Lösemittelhaltig)		

	<p>Lufttrocknung bei min. 20°C:</p> <p>Ofentrocknung:</p>	<p>Staubfrei: 25 – 30 Minuten Trocken: 8 – 10 Stunden</p> <p>30 Minuten (60°C Objekttemperatur)</p>
	<p>IR-Trocknung:</p>	<p>12 – 15 Minuten (Die Objekttemperatur darf nicht höher als 90°C sein)</p>
	<p>Bitte die jeweils vorgeschriebenen Atemschutzgeräte verwenden, Frischluft betriebene Atemschutzgeräte werden empfohlen.</p>	
	<p>Überarbeiten:</p> <p>Nach min. 1 Std./20°C <40µm Nach min. 3 Std./20°C 40-80µm</p>	<p>TB500/520 auch TB510/511/512/TW518/TY518 (siehe technisches Datenblatt Tx5xx/DE)</p> <p>nach 24 Stunden muss geschliffen werden (Scotch-brite...)</p>
	<p>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</p>	
	<p>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.</p>	
<p>Mit dieser Veröffentlichung des Technischen Merkblattes werden alle früheren Versionen ungültig!</p>		