

FP400 Imprimación Epoxi Directo Metal - Gris
FP401 Imprimación Epoxi Directo Metal - Blanco

FP400 / ES
FP401 / ES

Información de Producto

Descripción de Producto:

La imprimación Epoxi FP400/401 es un producto de dos componentes con protección anti corrosiva, es un producto DTM (directo sobre metal) con excelentes propiedades de adherencia. Esta imprimación Epoxi tiene excelentes propiedades de secado tanto al aire como secado forzado. Este producto puede ser usado en versión Húmedo/Húmedo y para espesores superiores a 120µm. La imprimación Epoxi tiene que ser recubierta con pintura de acabado. Es posible añadir un 5% de pigmento de color en la imprimación Blanca FP401.

Preparación:

Para información mas detallada mire en Información Técnica, Substratos y Pre Tratamiento en nuestro Colour Retrieval System (CRS) o la pagina web www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

- Substratos:** Acero, Hierro Fundido, Acero Galvanizado, Aluminio y plásticos de fibra de vidrio reforzada.
- Otros:** Superficies resistentes al disolvente, lijadas, limpias, pintados originales y pinturas antiguas.
- Hierro/ Acero:** Chorreo abrasivo es recomendado o lijado en seco con P80 – P180
- Aluminio:** P180 – P240
- Galvanizado:** Chorreo ligero es recomendado
- Pintados:** P240 – P320 (Por favor, chequee y cambie regularmente las lijas)
- Limpieza:** El sustrato debe estar seco y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceites, Grasas otros agentes. Use el diluyente Epoxi RS405 o el diluyente universal RS605/607/609 para sustratos de metal o el desengrasante AD690 para sustratos de metal y pinturas de acabado.

Descripción de Material: FP400/401

Método de Aplicación	Minimo DFT µm	Maximo DFT µm	Minimo WFT µm	Maximo WFT µm *
Equipo Aerográfico airless/airmix aparte	40µm	100µm	50µm	130µm

* Es posible un mayor espesor dando más tiempo de secado

Acabados: VIM Primer: FP500/PB500 PU Primer o FP510/FP511 HS Aparejo Rendimiento
Sintética Acabados: TB300/TB330/TB332/TB350
Otra Acabados: TB500/TB510/TB511/TB512/TB520/TB530/TB532/TW518 o TY518

Para más detalles mire la información en la ficha técnica

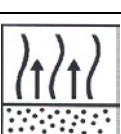
Propiedades Físicas:

Base química	Epoxi
Densidad (kg/l)	FP400 / 1.583 FP401 / 1.594
Sólidos en volumen (%)	FP400 / 49.7% FP401 / 57.4%
Sólidos en peso (%)	FP400 / 71.4% FP401 / 72.0%
Punto de inflamación	28,5°C
Vida de la mezcla (+20°C)	Aprox. 5 – 6 horas
Almacenamiento	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m²)	Aprox. 8.5m² 40µm (DFT)
Brillo	Mate
Color	Gris
Temperatura de estabilidad	Calor seco hasta 150°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l ver CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Temperatura Procesamiento	Hasta un 15% es un producto que cumple con el VOC +10°C hasta máx. +40°C, máx. Humedad 85%

FP400 Imprimación Epoxi Directo Metal - Gris
FP401 Imprimación Epoxi Directo Metal - Blanco

FP400 / ES
FP401 / ES

Ficha de Aplicación

	Preparación/ Limpieza:	Todas las superficies deben ser chorreadas o lijadas y limpias Chorreo según EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un chorreo uniforme. Acero lijado en seco: P80 – P180 Aluminio: P180 – P240 Galvanizado: Chorreo ligero es recomendado Superficies pintadas: P240 – P320 Limpieza: RS405/RS605/607/609 (en metal) o AD690 Desengrasante (Superficies pintadas) Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.		
	Manipulación:	Antes de uso/Aplicación: 1. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico) homogeneizar 2. (Posibilidad con FP401) añadir 5% pigmento de color y agitar el producto muy bien 3. Añadir Catalizador y Diluyente 4. Agitar bien la mezcla con la regla de mezcla o agitador neumático		
	Relación de mezcla con Catalizador y Diluyente: Versión lijado: (Por volumen)	FP400 Imprimación Epoxi Directo Metal - Gris o FP401 Imprimación Epoxi Directo Metal – Blanco AP401 Endurecedor Para Imprimacion Epoxi RS405 Diluyente Epoxi o RS407 Epoxy Reducer Slow	3 partes 1 parte Añadir 10 – 25%	
	Relación de mezcla con Catalizador y Diluyente – Versión húmedo/húmedo: (Por volumen)	FP400 Imprimación Epoxi Directo Metal - Gris o FP401 Imprimación Epoxi Directo Metal – Blanco AP401 Endurecedor Para Imprimacion Epoxi RS405 Diluyente Epoxi o RS407 Epoxy Reducer Slow	3 partes 1 parte Añadir 25 – 40%	
	Regla de mezcla:	Use la regla de mezcla M2 3:1 (74-202 = 3:1/4:1) o M6 Regla de mezcla Universal cm (74-206 estándar) / M7 (74-207 larga)		
	Viscosidad: 20 – 36 seg. (DIN4/20°C)			
	Gravedad o Succión Boquilla Pistola “Alta Presión” Pistola “Baja presión” HVLP Airless/Airmix Calderín de presión	1.5 – 1.7 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) máximo 0.009 – 0.013 / Ver información del fabricante 1.0 – 1.3mm		
	Aplicación: Espesor: (recomendado 40 – 80µm)	Opción 1: 1 capa de acabado o ½ capa más 1 capa de acabado 30 – 50µm (DFT)	Opción 2: 1 capa uniforme Seguido de una capa de acabado 60 – 120µm (DFT)	
	Entre capas a 20°C: Antes de hornear a 20°C:	5 minutos 10 minutos	5 – 10 minutos 10 minutos	
	Limpieza equipo: (Compruebe regulaciones locales)	Diluyente Epoxi RS405 o RS407 o Limpiador pistolas fuerte (Disolvente) (Verifica el proceso final de limpieza del equipo)		

FP400 Imprimacion Epoxi Directo Metal - Gris
FP401 Imprimacion Epoxi Directo Metal - Blanco

FP400 / ES
FP401 / ES

	Secado Aire a 20°C: Secado Forzado:	Libre de polvo: 25 – 30 minutos Seco: 10 – 16 horas (dependiendo del espesor) 30 minutos / 60°C temperatura objeto
	Secado IR:	12 – 15 minutos (El panel no debe exceder de 90°C)
	Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).	
	Recubierto con: Después de. 1hr/20°C <40µm Después de 3hr/20°C 40-80µm	Sintético: TB300/TB330/TB332/TB350 Acabados PU: TB500/510/511/512/520/530/532/TW518/TY518 también en combinación con aditivos AD60x (Ver ficha técnica) Después de 48 horas: Se requiere lijar (P280-P360 o estropajo gris/rojo)
	Precauciones: Durante la aplicación tome todas las medidas de seguridad y salud referentes al uso y manipulación de los materiales que se deben observar, ejemplo, las regulaciones existentes y emitidas por la asociación de fabricantes en la industria química. Para obtener más información sobre la seguridad e higiene consulte la hoja de seguridad del material (MSDS). Esta información también está disponible en nuestra página Web: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/ Nota: Los productos mencionados están destinados para el usuario profesional y para uso profesional. Todas las recomendaciones por escrito que figuran en el uso de nuestros productos a los clientes o a usuarios no son vinculantes y no se den por razones de obligaciones secundarias derivadas de la factura de venta. Todo cuidado se toma para garantizar que la información técnica proporcionada sea exacta y actualizada de acuerdo con el estado actual del conocimiento y de nuestra experiencia. Estas recomendaciones sin embargo no impiden que el cliente de forma autónoma pueda comprobar si nuestros productos son adecuados para el propósito previsto. La durabilidad del sistema de revestimiento dependerá en gran medida de la preparación completa de la superficie. Además nuestros términos universales de entrega y pago son aplicables. Con la publicación de esta ficha técnica todas las versiones anteriores sobre este producto ya no son validas.	