

## Información de Producto

### Descripción de Producto:

La imprimación Epoxi FP402 con excelentes propiedades de adherencia en superficies chorreadas de Hierro y Acero. Tiene excelentes propiedades anti corrosivas y de secado tanto al aire como secado forzado, libre de cromatos y plomo. La imprimación Epoxi Rica en Zinc tiene que ser recubierta con imprimaciones o pintura de acabado. Este producto puede ser usado en versión húmedo/húmedo y para espesores superiores a 100µm.

**Nota: Asegúrese que el espesor de la imprimación es tres veces superior al grado de rugosidad del chorreado de la superficie.**

### 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](http://www.valsparindustrialmix.com)

### Substratos:

FP402 es solo recomendado para superficies chorreadas de Hierro y Acero

Hierro/Acero: Un chorreado abrasivo es recomendado

### Limpieza:

El sustrato debe estar seco y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceites, Grasas otros agentes. Use el diluyente Epoxi RS405, diluyente universal RS605/607/609 o el desengrasante AD690 para sustratos de metal.

### Descripción de Material: FP402

Método de Aplicación	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm *
Equipo Aerográfico airless/airmix aparte	30µm	100µm	50µm	130µm

\* Es posible un mayor espesor dando más tiempo de secado

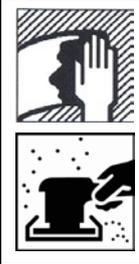
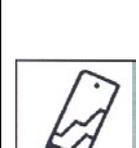
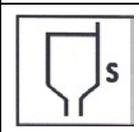
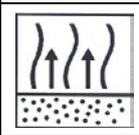
### Acabados:

Repintable con diferentes acabados VIM Imprimación Epoxi FP400/401 o / y Acabados PU: TB500/510/511/512/520/TW518TY518  
Para más detalles mire la información en la ficha técnica Txxxx)

### Propiedades Físicas:

Base química	Epoxi Rica en Zinc
Densidad (kg/l)	3,032 (Resina)
Sólidos en volumen (%)	57.4%
Sólidos en peso (%)	88.0%
Punto de inflamación	28,5°C
Vida de la mezcla (+20°C)	Aprox. 4 – 6 horas
Almacenamiento	Min. 24 meses en condiciones normales en botes no abiertos
Cubrición (m²)	Aprox. 8.0m² 40µm (DFT)
Brillo	Mate
Color	Gris
Temperatura de estabilidad	Calor seco hasta 200°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l ver CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Temperatura Procesamiento	+10°C hasta máx. +40°C, máx. <b>Humedad 85%</b>

## Ficha de Aplicación

	<b>Preparación/ Limpieza:</b>	<b>Todas las superficies deben ser chorreadas o lijadas y limpias</b> Chorreo según EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un chorreo uniforme de 20 – 50µm.  Limpieza: RS405/RS605/607/609 o AD690 Desengrasante (en metal) Superficie seca y libre de cualquier contaminación, Ej. Aceite, grasas.	
	<b>Manipulación:</b>	<b>Antes de uso/Aplicación:</b> 1. Mezclar mecánicamente (maquina de agitación / agitador mecánico) homogeneizar 2. Añadir Catalizador y Diluyente 3. Agitar bien la mezcla con la regla de mezcla o agitador neumático	
	<b>Relación de mezcla con Catalizador y Diluyente – capas gruesas:</b> (Por peso)	FP402 Imprimación Epoxi Rica en Zinc Gris AP402 Catalizador EP RS405 Diluyente Epoxi	1000 g 84 g 25 – 40 g
	<b>Relación de mezcla con Catalizador y Diluyente – capas finas:</b> (Por peso)	FP402 Imprimación Epoxi Rica en Zinc Gris AP402 Catalizador EP RS405 Diluyente Epoxi	1000 g 84 g 40 – 60 g
	<b>Regla de mezcla:</b> Use la regla de mezcla <b>M6 Regla de mezcla Universal cm (4:1+0.5)</b>		
	<b>Viscosidad:</b> 24 – 36 sec. (DIN4/20°C)		
	<b>Gravedad o Succión</b> Boquilla Pistola “Alta Presión” Pistola “Baja presión” HVLP Airless/Airmix Calderín de presión	1.5 – 1.9 mm (1,5 – para capas finas) 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) máximo 0.009 – 0.015 / ver información del fabricante 1.0 – 1.5mm	
	<b>Aplicación:</b>  <b>Espesor:</b> (recomendado 40 – 80µm)	<b>Opción 1:</b> 1 capa de acabado o ½ capa más 1 capa de acabado 30 – 50µm (DFT)	<b>Opción 2:</b> 1 capa uniforme Seguido de una capa de acabado 60 – 100µm (DFT)
	<b>Entre capas a 20°C:</b>  <b>Antes de hornear a 20°C:</b>	5 minutos  10 minutos	5 – 10 minutos  10 minutos
	<b>Limpieza equipo:</b> (Compruebe regulaciones locales) Diluyente Epoxi RS405 o Limpiador pistolas (Disolvente)		

	<b>Secado Aire a 20°C:</b>  <b>Secado Forzado:</b>	<b>Libre de polvo:</b> 25 – 30 minutos <b>Manejable:</b> 3 – 5 horas <b>Seco:</b> 10 – 16 horas (dependiendo del espesor) 30 – 40 minutos / 60°C temperatura objeto
	<b>Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).</b>	
	<b>Recubierto con:</b>  Después de. 1hr/20°C <40µm Después de 3hr/20°C 40-80µm	Acabados TB300 / TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (Ver ficha técnica )  Después de 48 horas: Se requiere lijar (P280-P360 o estropajo gris/rojo)
	<p> <b>Precauciones:</b> 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: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a> </p> <p> <b>Nota:</b> 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.         </p> <p>           Con la publicación de esta ficha técnica todas las versiones anteriores sobre este producto ya no son validas.         </p>	