

Información sobre el producto

Descripción del producto:

El producto FP440 es una imprimación epoxi 2K gris que ofrece una buena protección contra la corrosión, excelentes propiedades de adherencia y una buena capacidad de secado al aire y forzado. Este producto forma una capa que ofrece una fuerte resistencia a los agentes químicos agresivos, disolventes, agua salada y agua dulce. El producto FP440 se puede utilizar en húmedo sobre húmedo con un espesor de 40-60 µm y se puede volver a pintar para un acabado final después de 60 minutos, o con espesores superiores de hasta 140 µm. Para espesores de película superiores a 60-140 µm, deje que pasen al menos 10 horas para su evaporación, el intervalo para la capa final de acabado es de hasta 48 horas. La imprimación epoxi se debe recubrir con una capa final.

Preparación:

Si desea obtener información más detallada, consulte la información técnica sobre sustratos y tratamiento previo en sistemas del color (CRS) o visite nuestra web: www.valsparindustrialmix.com.

Sustratos:	Hierro, acero, acero inoxidable (arenado), hierro fundido, acero galvanizado, aluminio, plástico reforzado con fibra de vidrio.
Otros:	Superficies resistentes a disolventes, limpias, lijadas, endurecidas, con revestimientos originales y curados.
Hierro/acero:	Arenado con chorro abrasivo recomendado, o lijado en seco P80 – P180
Aluminio:	P180 – P240
Galvanizado:	Arenado con chorro recomendado
Acabados de pintura:	P240 – P320 (compruebe y cambie las lijas tantas veces como sea necesario)

Limpieza:	La superficie debe estar seca y sin contaminantes (aceite, grasa y agentes contaminantes). Utilice el diluyente epoxi RS405, el diluyente universal RS605/607/609 para sustratos metálicos, o el desengrasante al disolvente AD690 para sustratos metálicos / GFR / acabados de pintura.
------------------	--

Descripción del material: FP440

Método de aplicación	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm
Equipo de pulverización	40 µm	140 µm	60 µm	180 µm

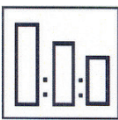
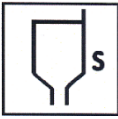
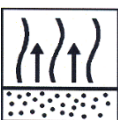
* Se puede conseguir un mayor espesor si se dejan períodos de evaporación más amplios.

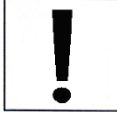
Capa final	Revestimiento con diferentes productos VIM, Imprimación: FP500/PB500 y FP510 Sintético: TB300 / TB300 + AD300 / TB300 + AD309 Otras capas finales: TB500/510/511/512/520/TW518/TY518, Serie VIL (MI+IC) Para obtener más información, consulte las fichas técnicas.
-------------------	--

Propiedades físicas:

Base química	Epoxi
Densidad (kg/l)	1.520 kg/l
Volumen de sólidos (%)	52,5 %
Peso de sólidos (%)	71,1 %
Punto de inflamación	28,5 °C
Vida de la mezcla (+ 20 °C)	Aprox. 3 – 5 horas
Vida útil	24 meses como mínimo en condiciones normales de almacenamiento, en botes no abiertos.
Cobertura teórica (m²/l)	Aprox. 13,1 m²/l 40 µm / 70% = 9,1 m²/l 40 µm (DFT)
Brillo	Mate
Color	Gris
Temperatura de estabilidad	Calor seco hasta 150 °C
VOC (g/l)	Máx. 440 g/l, véase CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Temperatura de procesamiento	+ 10 °C hasta máximo.+ 40 °C, máx. 80 % de humedad

Ficha de aplicación

 	Preparación/ Limpieza:	Todas las superficies se deben arenar mediante chorro o lijar y limpiar Arenado con chorro abrasivo de acuerdo con lo establecido en la norma EN ISO 12944, parte 4 (SA 2.5) con un perfil de arenado uniforme de 20 – 50 µm. Lijado en seco Acero: P80 – P180 Aluminio: P180 – P240 Galvanizado: Arenado con chorro recomendado Acabados de pintura: P240 – P320 Limpieza: RS405, RS605/607/609 (superficie metálica) y/o Desengrasante al disolvente AD690 (acabados de pintura) La superficie debe estar seca y sin contaminantes (aceite, grasa)		
	Manipulación:	Antes de usar o aplicar: 1. Mezclar mecánicamente (agitador de pintura o mezclador mecánico/neumático) hasta obtener una consistencia homogénea 2. Añadir el catalizador y diluyente 3. Agitar la mezcla con la regla de mezcla o un agitador (neumático)		
	Relación de mezcla con catalizador y diluyente – 60-140 µm: (Por volumen)		Imprimación Epoxi FP440 " Básica ", gris Catalizador AP404 EP Diluyente de epoxi RS405	5 partes 2 partes añadir un 10 – 25 %
	Relación de mezcla con catalizador y diluyente - versión húmedo sobre húmedo: (Por volumen) 40-60 µm		Imprimación Epoxi FP440 " Básica ", gris Catalizador AP404 EP Diluyente de epoxi RS405	5 partes 2 partes añadir un 25 %
	Regla de mezcla:		Utilizar la regla de mezcla M6 Regla universal cm (74-206 estándar) / M7 (74-207 grande)	
	Viscosidad: (RFU) 20 – 36 s (DIN4/20 °C)			
	Gravedad o succión: Boquilla Pistola de pulverización de "alta presión" HE HVLP (baja presión de aire) Airless/Airmix Calderín de presión		1,4 – 1,9 mm 3,0-4,5 bar (42-65 psi) 1,5-2,5 bar (21-36 psi) 0,7 bar (10 psi) máximo 0,011 – 0,018 (consulte la información del fabricante) 1,2-1,5 mm	
	Aplicación: Espesor de la capa: (se recomienda 40 – 140 µm)		Opción 1: 1 capa completa o ½ capa seguida de 1 capa completa 40 – 60 µm (DFT)	Opción 2: 1 capa uniforme seguida de 1-2 capas completas 60 – 140 µm (DFT)
	Entre capas a 20 °C: Antes de hornear a 20 °C:		5 minutos 10 minutos	10 minutos 10 minutos

	Limpieza: (Compruebe los reglamentos locales)	Diluyente de epoxi RS405 o Limpiador en pistola / Producto de lavado en pistola (disolvente)
	Secado al aire a 20 °C: Secado forzado:	Fuera de polvo: entre 10 y 15 minutos 10 – 16 horas (en función del espesor) Seco: 40 – 50 minutos / temperatura del objeto a 60 °C
	Secado - IR:	entre 15 y 18 minutos (El panel no debe superar los 90 °C)
	Use protección adecuada para la respiración (se recomienda utilizar un respirador con suministro de aire)	
	Revestimiento con: Después de 1 h/20 °C 40-60 µm Después de 10 h/20 °C 60-140 µm Tras 48 horas:	Imprimación / Pintura para superficies: FP500/PB500 / FP510 Sintético: TB300/TB300+AD300/TB300+AD309 Capas finales: Series VIL – MI, IC con barnices CC700 o CC710 Capa final de PU: TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 también con aditivos: AD600 / AD601/602 (Véase la ficha técnica) Se requiere lijado (P280-P360 o esponja de lijado)
	Precauciones: Durante la aplicación deben respetarse todas las medidas de salud y seguridad relativas al uso y a la manipulación de materiales de revestimiento (p. ej., reglamentos emitidos por las asociaciones comerciales de la industria de productos químicos). Si desea obtener más información sobre salud y seguridad, consulte la ficha técnica sobre medidas de seguridad (MSDS). La información también está disponible en nuestra página web: www.valsparindustrialmix.com Nota: Los productos mencionados están destinados al uso profesional exclusivamente. Las recomendaciones formuladas por escrito a nuestros clientes sobre el uso de nuestros productos no son vinculantes y no otorgan obligaciones secundarias derivadas de la factura de venta. Se ha puesto el máximo cuidado posible en que la información técnica ofrecida sea precisa y actualizada, en función del estado actual de los conocimientos científicos y de acuerdo con nuestra experiencia. No obstante, dichas recomendaciones no eximen al cliente de comprobar por su cuenta si los productos son adecuados para los fines que ha planeado. La durabilidad del sistema de revestimiento depende en gran medida de una preparación exhaustiva de la superficie. Asimismo, resultan de aplicación nuestros términos uniformes de entrega y de pago. La publicación de esta ficha técnica invalida todas las versiones anteriores relacionadas con este producto.	