

## Información del producto

### Descripción del producto:

El aparejo gris de alto espesor para superficies FP510 HS es un aparejo de dos componentes para usar en el proceso de pintado de los acabados VIM/VIL. Este producto se ha diseñado como aparejo de alto espesor hasta 150 µm, es fácil de aplicar, admite secado al aire o secado forzado y presenta unas excelentes prestaciones para el lijado mecánico. Cumple la normativa europea vigente sobre COV de menos de 540 g/l. Este producto se debe utilizar conjuntamente con una imprimación Wash Primer o, para mayor resistencia a la corrosión, una imprimación epoxi. Idóneo para su aplicación puntual, en paneles o en reparaciones generales.

**Nota:** No utilice el aparejo de alto espesor FP510 HS sobre: acabados termoplásticos ni sintéticos o directamente sobre el metal.

### Preparación:

Para más detalles, consulte la información sobre sustratos TI y pretratamiento en sistemas de recuperación del color (CRS) o visite el sitio web [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

<b>Sustratos:</b>	Superficies resistentes a los disolventes, revestimientos originales y curados limpiados/lijados/endurecidos, cataforesis, Masilla de poliéster y plásticos reforzados con fibra de vidrio.
Plástico:	Use imprimación plástica FP600 (se recomienda prueba de adherencia)
Sustrato:	Hierro, acero, fundición, acero galvanizado, aluminio, imprimación de preparación con una capa de la imprimación adecuada
Hierro/acero:	Lijado en seco P80 – P180
Aluminio:	P180 – P240
Galvanizado:	Se recomienda un chorreado ligero
Acabados de pintura:	P240 – P320 (revise y sustituya la lija con regularidad en la lijadora)
<b>Limpieza:</b>	La superficie debe estar seca y exenta de contaminación (aceite, grasa, productos desmoldeantes). Use desengrasante basado en disolventes AD690

### Descripción del material: FP510

Método de aplicación	Espesor de capa en seco (DFT) mínimo, µm	Espesor de capa en seco (DFT) máximo, µm	Espesor de capa en húmedo (WFT) mínimo, µm	Espesor de capa en húmedo (WFT) máximo, µm *
Equipo Aerografico	50 µm	150 µm	70 µm	200 µm

\* El mayor espesor puede dar lugar a tiempos de secado más prolongados

**Imprimación de preparación:** Utilice imprimación Wash Primer FP620 1K, FP640 Etch Primer o imprimación epoxi PB400, FP400 o FP401

**Capa de acabado:** Recubra con alguno de los productos de la gama de capas de acabado de poliuretano / combinación industrial de Valspar: TB500 conforme COV y TB510/511/512/520/TW518/TY518 VIL: MI/IC no conforme COV  
Para más detalles, consulte las fichas de datos técnicos.

### Propiedades físicas:






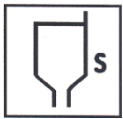


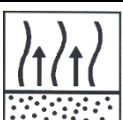
Base química	Resinas acrílicas hidroxiladas de 2 componentes	
Densidad (kg/l)	1.600 (pintura de superficies)	1.410 (RFU 7:1 +25 %)
Sólidos en volumen (%)	51,2 %	43,6 %
Sólidos en peso (%)	73,5 %	64,6 %
Temperatura de inflamabilidad	27 °C	
Tiempo útil de empleo (+20 °C)	20-30 min. RS605 / aprox. 2 horas RS610	
Periodo de conservación en almacén	Mínimo de 24 meses en condiciones de almacenamiento normales y con los envases sin abrir	
Rendimiento (m <sup>2</sup> )	Aprox. 10.5 m <sup>2</sup> , 40 µm DFT (eficiencia de transferencia del 100 %)	

### FP510 Aparejo de Poliuretano Gris

### FP510 / ES



Brillo	Mate
Color	Gris
Estabilidad térmica	Calentamiento en seco hasta 140 °C
COV (g/l)	Máximo: 510 g/l, véase CRS (COV: 2004/42/IIB(c) 540 g/l)
Temperatura de procesamiento	+10 °C hasta +40 °C como máximo, humedad máxima: 85 %




### Datos de aplicación

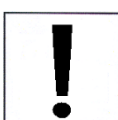
	<b>Preparación/ Limpieza:</b>	<b>Todas las superficies deben estar correctamente lijadas y limpias</b>	
		Acabados de pintura:	P240 – P320
		Masilla de poliéster:	P240 – P280
		Limpieza:	Desengrasante basado en disolventes AD690
		La superficie debe estar seca y exenta de contaminación (aceite, grasa...)	
	<b>Manipulación:</b>	<b>Antes de la aplicación/rociado:</b>	
		1. Agitación (removedor para pinturas / agitador mecánico)	
		2. Añadir endurecedor y diluyente	
		3. Agitar bien esta mezcla con una varilla de mezcla o un agitador (neumático)	
	<b>Relación de mezcla con activador y diluyente:</b> (En volumen)	Aparejo de alto espesor FP510 Endurecedor de poliuretano AU500 Diluyente RS610 de vida útil prolongada o Diluyente universal RS605/607/609	7 partes 1 parte añadir 20 – 25 %
	Aplicación Airless/Airmix:	Sólo diluyente RS610 de vida útil prolongada	Añadir 5 – 15 %
	<b>Nota:</b> Utilice el diluyente universal RS603/5/7/9 si es preciso trabajar con vida útil corta (20-30 minutos o RS610 ~2 horas)		
	<b>Regla de mezcla:</b>	Utilice la Regla de mezcla <b>Regla universal M6</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 grande)	
	<b>Viscosidad:</b> 20 – 26 s+ (DIN4/20 °C)		
	<b>Alimentación por succión o gravedad:</b>		
	Boquilla	1,4 – 1,7 mm	
	Pistola de «alta presión»	3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi)	
	Pistola de «baja presión»	1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi)	
	HVLP (presión aire en boquilla)	0,7 bar (10 psi) máximo	
	Airless/Airmix	0,011 - 0,015 (consulte también la información del fabricante)	
	Calderín a presión	1,0 – 1,5 mm	
	<b>Aplicación:</b>	<b>Opción 1:</b>	<b>Opción 2:</b>
	<b>Espesor de capa:</b> (recomendado 50 – 100 µm)	½ capa seguida de 1 capa completa	1 capa uniforme seguida de 1 - 2 capas completas
		50 – 80 µm (DFT)	80 – 150 µm (DFT)
	<b>Entre capas a 20 °C:</b>	5 – 10 minutos	10 minutos
	<b>Antes de secado forzado a 20 °C:</b>	10 minutos	10 minutos
	<b>Limpieza:</b> (¡Compruebe la normativa local!)	Diluyente universal RS605/607/609 o Limpiador de pistola (disolvente)	

FP510 Aparejo de Poliuretano Gris

FP510 / ES

		
	<p><b>Secado al aire a 20 °C:</b></p> <p><b>Secado forzado:</b></p>	<p><b>Sin polvo:</b> 15 minutos</p> <p><b>Secado:</b> 4 – 6 horas</p> <p>20 – 30 minutos, temperatura objeto 60 °C</p>

	<b>Secado por IR:</b>	12 – 15 minutos (El panel no debe superar los 90 °C)
	<b>Utilice protección respiratoria adecuada (es muy recomendable el uso de respirador con tanque de aire).</b>	
	<p><b>Admite capa de acabado de poliuretano:</b></p> <p>(aplicación húmedo / húmedo)</p> <p>Después de al menos 30 min./20°C &lt;40 µm y 2-4 horas / 20°C 80-100µm</p>	<p>TB500/510/511/512/520/TW518/TY518, MI, IC + CC700 o CC710 (véase la Ficha de datos técnicos)</p> <p>Tras 4 horas y secado completo: Se requiere lijado (P320-P400 o esponja de lija)</p>

	<p><b>Precauciones:</b> Durante la aplicación, es preciso cumplir todas las medidas de seguridad y salud relativas al uso y la manipulación de materiales de revestimiento, por ejemplo, las normas existentes emitidas por las asociaciones comerciales del sector químico. La información sobre seguridad y salud está disponible en la Ficha de datos de seguridad (FDS). También se encuentra disponible información en nuestra página web: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p>	
	<p><b>Nota:</b> Los productos indicados se han concebido exclusivamente para usuarios profesionales y para uso profesional. Ninguna de las recomendaciones sobre el uso de nuestros productos expresadas por escrito a los clientes o usuarios es vinculante ni otorga razones para responsabilidades secundarias derivadas de la factura de compra. Se ha tenido el máximo cuidado para garantizar que la información técnica proporcionada es precisa y está en vigor de acuerdo con los conocimientos científicos actuales y nuestra experiencia. Sin embargo, estas recomendaciones no eximen al cliente de comprobar por sí mismo si nuestros productos son adecuados para el propósito correspondiente. La durabilidad del sistema de revestimiento depende en gran medida del cuidado puesto en la preparación de la superficie. Además, son aplicables nuestras condiciones uniformes de entrega y pago.</p>	
	<p>A partir de la publicación de esta Ficha de datos técnicos, dejan de ser válidas todas las versiones anteriores relativas a este producto.</p>	