

## Información de Producto

### Descripción de Producto:

FP600 es una Imprimación de Plásticos de un componente lista al uso.

### Preparación:

Para una información mas detallada mire en el apartado TI-Substratos y Pre tratamiento en nuestro Colour Retrieval System (CRS) o nuestra página web [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

### Substratos:

PP (testar siempre), ABS, PUR, PA, EPDM (Testar siempre para estar seguro al 100% de la adherencia)

**Note:** No usar sobre Polietileno (PE) o Poliestireno (PS).

La durabilidad y la adhesión del sistema de recubrimiento dependen en gran medida de la calidad de la preparación de la superficie de plástico. Trate de calentar el plástico para eliminar agentes de liberación con estropajo gris "ultra fino" con agua tibia y jabón.

### Limpieza:

La superficie debe estar seca y limpia de cualquier contaminación, ej. Aceite, grasa, agentes contaminantes. Use desengrasante al disolvente AD690 o limpiador anti-estático.

### Descripción Material: FP600

Método de Aplicación	Mínimo DFT µm	Máximo DFT µm	Mínimo WFT µm	Máximo WFT µm
Equipo Aerográfico	5µm	10µm	---	---

### Repintable:












Todas Imprimaciones VIM: FP/PB300, FP400/401, FP/PB500 (mire TDS)  
(Excepto FP402 Imprimación Epoxi Rica en Zinc)

y/o todos los acabados VIM: TB300, TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (mire TDS)

### Propiedades Físicas:

Base química	Resinas especiales
Densidad (kg/l)	0,876
Sólidos en Volumen (%)	4.4%
Sólidos en peso (%)	4%
Punto de inflamación	24°C
Vida de la mezcla (+20°C)	1 – 2 horas aproximadamente
Almacenaje	Min. 36 meses bajo condiciones normales de almacenamiento y botes no abiertos
Cubrición (m <sup>2</sup> /kg)	Aprox. 8m <sup>2</sup> (a 5 – 10µm espesor seco) 1 capa
Brillo	Mate
Color	Transparente
Estabilidad de Temperatura	Calor seco más de 150°C
VOC (g/l)	Max. 700 g/l (VOC: 2004/42/IB(a)840)
Temperatura de proceso	+10°C como máx. +40°C, máx. Humedad 85%

## Ficha de Aplicación

	<b>Preparación/ Limpieza:</b>	<b>Las superficies plásticas deben ser adecuadamente limpiadas (calentadas algunas veces)</b> AD690 Desengrasante o limpiador Anti Estático Estropajo Ultra fino La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación, ej. Aceite, grasas u otros agentes.
	<b>Antes del uso:</b>	Agitar antes de usar.
	<b>Relación de Mezcla:</b> (Por volumen)	Listo al uso
	<b>Viscosidad:</b> 12 – 14 sec. (DIN4/20°C)	
	<b>Equipo de Gravedad o Succión:</b> Boquilla Equipo de “Alta presión” Equipo de “Baja presión” HVLP (boquilla presión) Airless/Airmix Calderín de Presión	1.2 – 1.4 mm 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) máximo No recomendado 1.0 – 1.2mm
	<b>Aplicación:</b>  <b>Espesor:</b>	<b>1 capa</b>  (recomendado 5 – 10µm)
	<b>Tiempo de secado 20°C:</b>	20 minutos hasta 2 horas  (Después de dos horas repintar otra vez con FP600)
	<b>Limpieza equipo:</b> (Compruebe las regulaciones locales)	RS605/607/609 Diluyente Universal o Limpiador de pistolas (disolvente)
	<b>Repintable con:</b>	Imprimaciones. VIM: FP/PB300 o FP400/401/ FP/PB500 y/o  Acabados VIM: TB300 o TB500/510/511/512/520/TW518/TW518
	<b>IR-dry:</b>	No recomendado
	<b>Use protección respiratoria adecuada (se recomienda mascarilla alimentada con aire).</b>	



**Precauciones:** Durante su aplicación, es preciso cumplir todas las medidas de seguridad y salud relativas al uso y la manipulación de materiales de recubrimiento, p. ej. las normas existentes emitidas por las asociaciones comerciales en el sector químico. Si desea información sobre seguridad y salud, consulte la Ficha de Datos de Seguridad de los materiales (MSDS). También se encuentra disponible información en nuestro sitio web: [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com)

**Nota:** Los productos indicados se han concebido exclusivamente para usuarios profesionales y para uso profesional. Ninguna de las recomendaciones sobre el uso de nuestros productos expresados de modo verbal o 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 recubrimiento depende en gran medida de la meticulosidad en la preparación de la superficie. Además, son aplicables nuestras condiciones uniformes de entrega y pago.

A partir de la publicación de esta Ficha de Datos Técnicos, dejan de ser válidas todas las versiones anteriores relativas a este producto.