

## Información del producto

### Descripción del producto:

La imprimación gris FP620 1K Wash Primer es un producto de secado rápido y bajo espesor. Se ha diseñado para potenciar la adherencia y ofrecer una protección básica frente a la corrosión en los sustratos recomendados. (si se desea mayor resistencia a la corrosión en elementos de acero, se recomienda recubrir con aparejo gris de alto rendimiento para superficies FP510). Este producto es apto tanto para superficies pequeñas como grandes, se emplea como sistema de aplicación húmedo sobre húmedo, el espesor de capa debe ser como máximo de 20 µm, y se recomienda imprimación o capas de acabado VIM/LIC.

**Nota:** No aplicar masilla de poliéster sobre la imprimación FP620 Wash Primer, no utilizar como aislante, para reparar acabados acrílicos termoplásticos ni revestir con productos epoxi.

### 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>	Metales desnudos, acero, fundición, acero galvanizado, aluminio, Superficies resistentes a los disolventes, revestimientos originales limpiados/lijados/endurecidos, Masillas de poliéster y plásticos reforzados con fibra de vidrio.
Hierro/acero:	Lijado en seco P180 – P280 o esponja de lijado (muy fina)
Aluminio:	P240 – P280 o esponja de lijado (muy fina)
Galvanizado:	P240 – P280 o esponja de lijado (muy fina)
Acabados de pintura:	P280 – P320 (revise y sustituya la lija con regularidad en la máquina) o esponja de lija (muy fina)
<b>Limpieza:</b>	La superficie debe estar seca y exenta de contaminación (aceite, grasa, corrosión, productos de desmoldeo). Use desengrasante basado en disolventes AD690

### Descripción del material: FP620

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	10 µm	20 µm	15 µm	25 µm

### Imprimación (opcional):

Se puede recubrir con: Imprimaciones VIL, FP500/PB500/FP510

### Capa de acabado:

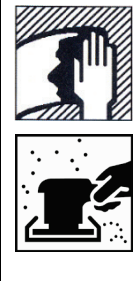

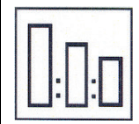

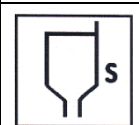

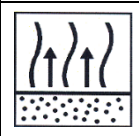


Recubrir con alguno de los productos de la gama de capas de acabado VIL / combinación industrial de Valspar: TB500 conforme COV y TB300/TB510/511/512/520/TW518/TY518 no conforme COV, MI o IC + CC700/CC710 Para más detalles, consulte la Ficha de datos técnicos.

### Propiedades físicas:

Base química	Resina fenólica	
Densidad (kg/l)	1.052 (imprimación)	(RFU 4:1)
Sólidos en volumen (%)	19,4 %	15,5 %
Sólidos en peso (%)	32,7 %	26,9 %
Temperatura de inflamabilidad	24,5 °C	
Tiempo útil de empleo (+20 °C)	5 días	
Periodo de conservación en almacén	Mínimo de 24 meses en condiciones de almacenamiento normales y con envases sin abrir	
Rendimiento (m <sup>2</sup> )	Aprox. 10,5 m <sup>2</sup> , 20 µm DFT (eficiencia de transferencia del 100 %)	
Brillo	Mate	
Color	Gris transparente	
Estabilidad térmica	Calentamiento en seco hasta 140 °C	

COV (g/l)	Máximo: 710 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

	<p><b>Preparación/ Limpieza:</b></p>	<p><b>Todas las superficies deben estar correctamente lijadas (lijado en seco) y limpias</b></p> <p>Hierro/acero: P180 – P280 Aluminio: P240 – P280 Galvanizado: P240 – P280 Acabados de pintura: P280 – P320 Esponja de lija: De fina a ultrafina (según el sistema de revestimiento seleccionado)</p> <p>Limpieza: Desengrasante basado en disolventes AD690 La superficie debe estar seca y exenta de contaminación (aceite, grasa...)</p>	
	<p><b>Manipulación:</b></p>	<p><b>Antes de la aplicación/rociado:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agitación (removedor para pinturas / agitador mecánico)</li> <li>2. Añadir diluyente</li> <li>3. Agitar bien esta mezcla con una regla de mezcla o un agitador (neumático)</li> </ol>	
	<p><b>Relación de mezcla con diluyente:</b> (En volumen)</p>	<p>Imprimación FP620 Wash Primer Diluyente universal RS605/607/609</p>	<p>4 partes 1 parte</p>
	<p><b>Regla de mezcla:</b></p>	<p>Utilice la regla de mezcla <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) o <b>Regla universal M6</b> (74-206 estándar) / <b>M7</b> (74-207 grande)</p>	
	<p><b>Viscosidad:</b> 16 – 18 s+ (DIN4/20 °C)</p>		
	<p><b>Alimentación por succión o gravedad:</b></p> <p>Boquilla Pistola de «alta presión» Pistola de «baja presión» HVLP (presión tapa aire) Airless/Airmix Calderín a presión</p>	<p>1,3 – 1,5 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi)</p> <p>0,7 bar (10 psi) máximo No recomendado 1,0 – 1,2 mm</p>	
	<p><b>Aplicación:</b></p> <p><b>Espesor de capa:</b></p>	<p>1 capa completa o ½ capa seguida de 1 capa completa 10 – 20 µm (DFT)</p>	
	<p><b>Entre capas a 20 °C:</b></p> <p><b>Antes de secado forzado a 20 °C:</b></p>	<p>5 minutos N/D</p>	
	<p><b>Limpieza:</b> (¡Compruebe la normativa local!)</p>	<p>Diluyente universal RS605/607/609 o Limpiador de pistola (disolvente)</p>	
	<p><b>Secado al aire a 20 °C:</b></p> <p><b>Secado forzado:</b></p>	<p><b>Sin polvo:</b> 5 minutos <b>Secado:</b> 15 minutos N/A</p>	

	<b>Secado por IR:</b>	N/A
	<b>Utilice protección respiratoria adecuada (es muy recomendable el uso de respirador con tanque de aire).</b>	
	<b>Admite Imprimaciones:</b> <b>Admite Capas de acabado:</b>  (aplicación húmedo / húmedo) Después de al menos 20 min./20 °C <20 µm	FP500/PB500/FP510 TB300/TB500/510/511/512/520/TW518/TY518, MI, IC + CC700 o CC710 (véase la Ficha de datos técnicos)  Tras 24 horas: Se requiere lijado (P320-P400 o esponja lijadora)
	<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>	