

Fiche technique

EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com

FP402 Appret Epoxy Riche en Zinc - Gris

FP402 / FR

Information produit

Description du produit:

Le Primaire Epoxy FP402 est un Primaire riche en Zinc à deux composants qui a une excellente adhérence sur les surfaces grenaillées et les supports en acier. Ce Primaire FP402 est très performant pour la protection de la corrosion, il peut sécher à température ambiante ou peut être étuvé , il ne contient ni plomb ni chromate. Il doit être impérativement recouvert d'un Primaire ou d'une Finition. Ce produit peut être utilisé en mouillé sur mouillé ainsi qu'en plus forte épaisseur jusqu'à 100µm.

Note: S'assurer que l'épaisseur déposée du Primaire soit au moins trois fois supérieure à celle du profil de sablage.

Préparation:

Pour des informations plus détaillées se reporter à l'information technique (TI), Supports et Prétraitements dans le logiciel de teintes (ICRIS) ou sur le site www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Supports: Le Primaire FP402 est recommandé uniquement sur les surfaces acier grenaillées.

Acier: Grenaillage abrasif recommandé

Nettoyage: La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. Huile, graisse ou agents de

démoulage. Utiliser les Diluants Universels RS605/607/609 ou Dégraissant à Base de

Solvant AD690 sur supports métalliques.

Description: FP402							
Méthode d'application	Epaisseur Minimum film sec µm	Epaisseur Maximum film sec µm	Epaisseur Minimum film humide µm	Epaisseur Maximum film humide µm *			
Matériel de projection à part airless/airmix	30µm	100µm	50µm	130µm			

Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs •

Finitions possibles: En tant que système de revêtement classique, le FP402 doit être repeint

avec un primaire époxy VIM.

Cela pourrait être : FP400/FP401 ou FP440 comme primaire époxy. Finition : TB500/TB510/TB511/TB512/TB520/TB530/TB532/TW518 ou

TY518.

La finition peut être utilisée en combinaison avec des additifs:

AD600/AD601 ou AD602.

Pour plus de détails se reporter aux fiches techniques

Propriétés physiques:

Composition chimique Epoxy riche en zinc Densité (kg/l) 3,032 (Liant)

Extrait sec en volume (%) 57.4% Extrait sec en poids (%) 88% Point éclair 28.5°C

Vie en pot (+20°C) Approx. 4 – 6 heures

Durée de vie Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des

emballages non entamés

Pouvoir couvrant (m²) Approx. 8 sous 40µm (épaisseur sèche)

Brillance Mat Couleur Gris

Stabilité à la température Jusqu'à 200°C

VOC (g/l) Max. 540g/l se reporter à CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l) Température de travail De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

Date: 01/2025 - Version: 2.1 Produits destinés strictement à usage professionnel



Fiche technique

EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com

FP402 Appret Epoxy Riche en Zinc - Gris

FP402 / FR

Données d'application

Date: 01/2025 - Version: 2.1

	Préparation/ Nettoyage:	Toutes les surfaces doivent être correctement sablées ou poncées et nettoyées Sablage abrasif selon la norme EN ISO 12944, partie 4 (SA 2.5) avec un profil uniforme. Nettoyage: RS405/RS407 EP-Reducer, Diluants RS605/607/609 ou Dégraissant à Base de Solvant AD690 (surfaces métalliques) La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse				
	Mise en oeuvre:	Avant utilisation/pistolage: 1. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 2. Ajouter le Durcisseur et/ou le Diluant 3. Bien remuer le mélange avec une réglette ou un agitateur pneumatique				
_	Ratio de mélange avec le		FP402 Appret Epoxy Riche en Zinc - Gris		1000 g	
Шпп	Durcisseur et le Diluant:		AP402 Durcisseur EP		84 g	
	(En poids)		RS405 Diluant Epoxy ou RS407 Diluant Epoxy Lent		25 – 60 g	
	Ratio de mélange avec le		FP402 Appret Epoxy Riche en Zinc - Gris		3,7 pièces	
Durcisseur et le Di		Diluant:	AP402 Durcisseur EP		1 partie	
6	(En volume)		RS405 Diluant Epoxy ou RS407 Diluant Epoxy Lent		0,3 – 0,7 pièces	
	Règle à mélange:		Utiliser les règles à mélange			
	(En volume)		M6 Universal cm-stick (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)			
	,					
s	Viscosité: 24 – 36 sec. (DIN4	:/20°C)				
***	Pistolet à gravité ou succion: Buse Pistolet "Haute pression" Pistolet "Basse pression" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression		1.5 – 1.9 mm (1,5 – for thinner layers) 3.0 – 4.5 bar (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bar (21 – 36 psi) 0.7 bar (10 psi) maximum 0.009 – 0.013 / se reporter aux informations du fabricant 1.0 – 1.3mm			
	Application:		Option 1:	Option 2:		
			1 couche pleine ou ½ couche		leine suivie d'une	
P	Epaisseur du film: (recommandé 40 – 80µm)		suivie d'une couche pleine 30 – 50µm (épaisseur sèche)	couche ple	n (épaisseur sèche)	
		· ,	, , ,			
$ \rangle_{\uparrow}\rangle_{\uparrow}\rangle$	Temps entre couches à 20°C:		5 minutes	5 – 10 minu	ues	
(1(1(:::::::::::::::::::::::::::::::::	Avant étuvage à 20°C:		10 minutes	10 minutes		
	Nettoyage: (Vérifier les législations locales!) Diluant Epoxy IME.RS405/RS407 ou Nettoyant pour pistolet (solvant (Vérifiez le processus de nettoyage final de l'équipement)				,	



Fiche technique

EMEAI Valspar bv Zuiveringweg 89 8243 PE Lelystad The Netherlands Tel. +31 (0) 320292200 www.valsparindustrialmix.com

FP402 Appret Epoxy Riche en Zinc - Gris

FP402 / FR



Séchage à 20°C: Hors poussière: 25 – 30 minutes Manipulable: 3 – 5 heures

Sec: 10 – 16 heures (en fonction de l'épaisseur)

Séchage Forcé: 30 – 40 minutes (température du support)



Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).



Recouvrable par: FP

FP400/401/440 et TB500/510/511/512/520/530/532//TW518/TY518

(Se reporter aux fiches techniques)

Après min. 1hr/20°C <40μm Après min. 3hr/20°C 40-80μm

Après 48 heures: Ponçage indispensable (P280-P360 ou scotch-brite)



<u>Précautions:</u> Pendant l'application toutes les mesures de protection de santé et de sécurité liées à l'utilisation et à la manipulation des peintures doivent être observées, ex.les réglementations émises par les associations professionnelles dans l'industrie chimique. Pour les informations relatives à la santé et à la sécurité se référer aux fiches de données de sécurité (FDS). Ces informations sont aussi disponibles sur notre site: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/

Note: Les produits listés sont destinés uniquement à l'utilisateur professionnel pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations données à nos clients ou utilisateurs de façon écrite ou verbale dans les documents ne sont pas contraignantes et ne nous engagent pas à des poursuites résultant de l'acte de vente. Toute précaution est prise pour s'assurer que l'information technique que nous fournissons soit exacte et actualisée en fonction de notre connaissance scientifique et de notre expérience. Ces recommandations n'exemptent pas le client de vérifier lui même si nos produits sont adaptés à l'application souhaitée. La tenue du système peinture dépend largement de la minutie avec laquelle les surfaces sont préparées. En outre nos conditions générales de livraison et de règlement sont applicables.

Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides