

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 grenillées 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.

Supports: Le Primaire FP402 est recommandé uniquement sur les surfaces grenillées et les supports en acier.
Fer/acier: Grenailage 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 Solvant Dégraissant 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

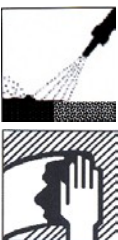
* Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs

Finitions possibles: Différents Produits VIM: Primaire Epoxy: FP400 / FP401 et/ou Finitions PU: TB500/510/511/512/520/TW518TY518
 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/IIIB(c)540g/l)
Température de travail	De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

Données d'application

	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 de 20 – 50 µm. Nettoyage: Diluants RS605/607/609 ou Solvant Dégraissant 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 règlette ou un agitateur pneumatique		
	Ratio de mélange avec le Durcisseur et le Diluant – fortes épaisseurs: (En poids)	FP402 Primaire Epoxy riche en zinc gris AP402 Durcisseur EP RS405 Diluant Epoxy	1000 g 84 g 25 – 40 g	
	Ratio de mélange avec le Durcisseur et le Diluant – faibles épaisseurs: (En poids)	FP402 Primaire Epoxy riche en zinc gris AP402 Durcisseur EP RS405 Diluant Epoxy	1000 g 84 g 40 – 60 g	
	Règle à mélange:	Utiliser les règles à mélange M6 Universal cm-stick (4:1+0.5)		
	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 – 0.015 / se reporter aux informations du fabricant 1.0 – 1.5mm		
	Application: Epaisseur du film: (recommandé 40 – 80µm)	Option 1: 1 couche pleine ou ½ couche suivie d’une couche pleine 30 – 50µm (épaisseur sèche)	Option 2: 1 couche pleine suivie d’une couche pleine 60 – 100µm (épaisseur sèche)	
	Temps entre couches à 20°C: Avant étuvage à 20°C:	5 minutes 10 minutes	5 – 10 minutes 10 minutes	
	Nettoyage: (Vérifier les législations locales!)	Diluant Epoxy IME.RS405 ou Nettoyant pour pistolet (solvant)		

	Séchage à 20°C: Etuvage à 60°-70°C :	Hors poussière: 25 – 30 minutes Manipulable: 3 – 5 heures Sec: 10 – 16 heures (en fonction de l'épaisseur) 30 – 40 minutes (température du support)
	Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).	
	Recouvrable par: Après min. 1hr/20°C <40µm Après min. 3hr/20°C 40-80µm	Finitions : FP400/401 et/ou TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (Se reporter aux fiches techniques) Après 48 heures: Ponçage indispensable (P280-P360 ou scotch-brite)
	Précautions: 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 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	