

Informations relative au produit

Description du produit:

Le FP510 Surfaceur HS Performance - Gris est un surfaceur acrylique bi-composants hautes performances. Ce produit a été conçu comme surfaceur à fort pouvoir garnissant jusqu'à 150µm, facile d'application, pour séchage air ou séchage forcé, et adapté au ponçage mécanique. Conforme à la législation COV Européenne en vigueur à moins de 540 g/L. Ce produit n'est pas pour être appliqué direct sur métal, appliquez avant un primaire d'adhérence résistant à la corrosion pour tout type de travaux.

Note: Ne pas utiliser le FP510 Surfaceur HS Performance sur des finitions thermoplastiques, synthétiques ou directement sur le métal.

Préparation:

Pour des informations plus détaillées, voir Couche de fond sur les Informations techniques et Traitement préalable sur ICRIS (Système de recherche de couleurs) ou consulter le site www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Couches de fond:	Surfaces résistantes aux solvants, revêtements nettoyés/poncés/d'origine et durcis, E-coat, acier apprêté, fonte même recommandation pour galva et aluminium, Mastics polyesters et plastiques renforcés de fibre de verre (stratifiés)
Matière plastique:	Utiliser l'apprêt FP600 plastique (test d'adhérence recommandé)
Finitions de peinture:	P240 excentrique (Veuillez vérifier et changer régulièrement le papier abrasif)
Ponçage:	Ponçage au P360/P500 avant application des finitions.
Nettoyage:	La surface doit être nettoyée, sèche et exempte de contaminants, p. ex. huile, graisse, agent de démoulage. Utiliser un dégraissant à base de solvant AD690

Description: FP510				
Méthode d'application	Épaisseur sèche mini µm	Épaisseur sèche maxi µm	Épaisseur humide mini µm	Épaisseur humide maxi µm *
Équipement de pulvérisation	50µm	150µm	70µm	200µm

* Épaisseurs plus importantes possibles avec des temps de séchage intercouche rallongés

Pré-couche d'apprêt: Utiliser FP640 Etch Primer, FP400/401/440 Apprêt Epoxy ou FP500/PB500 Apprêt PU DTM

Couche de finition: Recouvrir à partir d'une gamme de couches de finition PU Valspar Industrial Mix: TB500 conforme COV et TB510/511/512/520/530/532
Pour des informations plus détaillées, voir Fiches techniques.

Propriétés physiques:

Base chimique	Résines acryliques hydroxylées à 2 composants	
Densité (kg/l)	1,600 (Surfaceur)	1,410 (RFU)
Extrait sec en Volume (%)	51.2%	43.6%
Extrait sec en poids (%)	73.5%	64.6%
Point éclair	27°C	
Durée de vie en pot (+20°C)	20-30 min. ou avec RS610 40-60 min.	
Conservation	Au moins 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des bidons non ouverts	
Consommation (m ²)	Environ 10,5 m ² 40 µm DFT (avec un transfert de 100%)	
Aspect	Mat	
Couleur	Gris	
Stabilité à la température	Jusqu'à 140°C	
COV (g/l)	Au max. 510 g/l, voir ICRIS (COV : 2004/42/IIB(c)540 g/l)	
Température de mise en œuvre	de +10°C à +40°C, humidité max. 85%	

Données relatives à l'application

	Préparation/Nettoyage:	Toutes les surfaces doivent être poncées correctement et nettoyées Anciens fonds: P240 Mastic polyester: P240 Nettoyage: Dégraissant à base de solvant AD690 La surface doit être sèche et exempte de contaminants, p. ex. huile, graisse	
	Manipulation:	Avant l'utilisation/pulvérisation: 1. Mélanger mécaniquement (agitateur de peinture / agitateur mécanique) 2. Ajouter le durcisseur et le diluant 3. Agiter ce mélange correctement à l'aide d'une règlette ou d'un agitateur (pneumatique)	
	Taux de mélange avec durcisseur et diluant: (Par volume)	FP510 Surfaceur HS Performance – Gris AU500 Durcisseur Laque PU RS603 ou RS605/607/609 Diluant Universel ou RS610 Extenseur de vie en pot ou FP510 Surfaceur HS Performance – Gris AU577 Activateur HS Extra Rapide ou AU576 Activateur HS Rapide ou AU575 Activateur HS Médium ou AU574 Activateur HS Lent ou RS605/607/609 Diluant Universel ou RS610 Extenseur de vie en pot Avec le RS610, la durée de vie en pot (20°C) du produit PAE est de 40 à 60 minutes!	7 volumes 1 volume Ajouter 10 - 25% 6 volumes 1 volume Ajouter 10 - 25%
	Règlette:	Utiliser la règlette M3 6:1 (74-203 = 5:1/6:1) ou M6 Règlette universelle cm (74-206 standard) / M7 (74-207 grande)	
	Viscosité: 20 – 26 s (DIN4/20°C)		
	Pistolet à gravité ou succion: Buses Pistolet d'application (HP) Pistolet d'application (BP) HVLP (pression à la buse du pistolet) Airless/Airmix Pot sous pression	1.4 – 1.7 mm 3.0 – 4.5 bars (42 – 65 psi) 1.5 – 2.5 bars (21 – 36 psi) 0.7 bars (10 psi) au maximum Non recommandé 1.0 – 1.5 mm	
	Application: Épaisseur des couches: (recommandée : 50 – 100 µm)	Option 1: ½ couche suivie par une couche complète 50 – 80µm (Film sec)	Option 2: 1 couche complète suivie par 1-2 couche(s) complète(s) 80 – 150µm (Film sec)
	Entre les couches à 20°C: Avant cuisson à 20°C:	5 – 10 minutes 10 minutes 10 minutes	
	Nettoyage: (Vérifier les réglementations locales!) RS605/607/609 Diluant Universel ou Nettoyant Pistolet (solvant)		

	Le séchage et le durcissement dépendent de la vitesse de la large gamme d'activateurs et de réducteurs utilisés.				
	<table border="0"> <tr> <td data-bbox="225 405 740 450"> Séchage à l'air libre à 20°C: </td> <td data-bbox="740 405 1522 450"> Hors poussière: 15 minutes </td> </tr> <tr> <td data-bbox="225 450 740 533"> Séchage forcé: </td> <td data-bbox="740 450 1522 533"> Sec : 2 – 6 heures 20 – 40 minutes / température du support de 60°C </td> </tr> </table>	Séchage à l'air libre à 20°C:	Hors poussière: 15 minutes	Séchage forcé:	Sec : 2 – 6 heures 20 – 40 minutes / température du support de 60°C
Séchage à l'air libre à 20°C:	Hors poussière: 15 minutes				
Séchage forcé:	Sec : 2 – 6 heures 20 – 40 minutes / température du support de 60°C				
	Séchage IR: 12 – 15 minutes (La température du panneau ne doit pas dépasser 90°C)				
	Utiliser les protections respiratoires adaptées (un appareil d'apport d'air frais est fortement recommandé).				
	Recouvrable (couche de finition PU): TB500/510/511/512/520/530/532 (Voir la fiche de données techniques) Sans ponçage : Après 30 min/20°C < 40 µm Ou 2 à 4 heures/20°C 80-120 µm Après 8 heures ou séchage forcé - ponçage requis (P360-P500 ou tampon de ponçage)				
	<p> Précautions : Lors de l'application, toutes les mesures relatives à la santé et à la sécurité ayant trait à l'utilisation et à la manipulation des produits de revêtement doivent être observées (p. ex. règles publiées par les associations professionnelles de l'industrie chimique). Se reporter à la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus d'informations à propos de la santé et de la sécurité. Informations également disponibles sur notre site : www.valsparindustrialmix.com/emea/en/. </p> <p> Note : Les produits énumérés ont été conçus exclusivement pour l'utilisateur professionnel et pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations écrites fournies aux clients à propos de l'utilisation de nos produits ne sont pas contraignantes et ne donnent lieu à aucune obligation secondaire découlant de l'acte de vente. Nous avons tout mis en œuvre pour que les informations techniques fournies soient correctes et à jour dans l'état actuel de nos connaissances scientifiques et de notre expérience. Ces recommandations n'exonèrent cependant pas l'utilisateur de s'assurer de son côté que nos produits conviendront à l'utilisation prévue. La durabilité du système de revêtement dépend en grande partie de la préparation minutieuse de la surface. De plus, nos conditions uniformes de livraison et de paiement s'appliquent. </p> <p> Cette fiche technique remplace et annule toutes les versions précédentes ayant trait à ce produit. </p>				