

Product Informatie

Product omschrijving:

FP402 is een 2K Zinkstof Epoxy Primer met een uitstekende hechting op gestraalde ijzeren of stalen ondergronden. FP402 is chromaat-, en loodvrij, en makkelijk te verwerken en heeft een hoogwaardige corrosiewering. Zowel geforceerd- als luchtdrogend toepasbaar. De Zinkstof Epoxy Primer moet worden afgelakt met een primer of aflak. Dit product kan worden verwerkt als een nat in nat en hogere voor laagdiktes tot 100µm.

Opmerking: Zorg ervoor dat de laagdikte van de grondlaag 3 keer hoger is dan de grofte gradatie van het gestraalde oppervlak.

Vorbereiding:

Voor meer gedetailleerde informatie verwijzen wij u naar de Technische Informatie (TI), "Vorbereiding en Voorbehandeling" op het Colour Retrieval Systeem (CRS) of website:

www.valsparindustrialmix.com/emea/en/.

Ondergronden: FP402 wordt alleen aanbevolen op gestraalde staal oppervlakken.

Staal: Gritstralen wordt aanbevolen

Ontvetten en Reinigen: De ondergrond moet droog en schoon zijn zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke. Gebruik RS405 Epoxy verdunning, RS605/607/609 Universal Reducer of AD690 Degreaser Solvent Based voor metalen ondergronden.

Materiaal Omschrijving: FP402

Applicatie Methode	Minimum Droge laagdikte µm	Maximum Droge laagdikte µm	Minimum Natte laagdikte µm	Maximum Natte laagdikte µm*
Spuitapparaat	30µm	100µm	50µm	130µm

* Hogere laagdiktes geeft langere droogtijden.

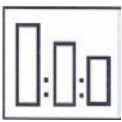
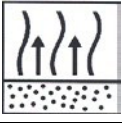
Aflak: Als klassiek coatingsysteem moet FP402 worden overgespoten met VIM Epoxy Primer. Dit kan zijn: FP400/FP401 of FP440 Epoxy Primer
 Topcoat: TB500 / TB510 / TB511 / TB512 / TB520 / TB530 / TB532 / TW518 of TY518.
 De afwerklaag kan worden gebruikt in combinatie met additieven: AD600 / AD601 of AD602.

Voor meer gedetailleerde informatie verwijzen wij u naar de Technische Informatie

Fysische eigenschappen:

Chemische basis	Epoxy Zinc Rich
Dichtheid (kg/l)	3,032 (Binder)
Volume vaste stof (%)	57.4%
Gewicht vaste stof (%)	88.0%
Vlampunt	28,5°C
Pot life (+20°C)	+/- 4 – 6 uur
Houdbaarheid	Min. 24 maanden onder normale opslagomstandigheden in ongeopende verpakking
Verbruik (m²)	+/- 8.0m² 40µm (Droge laagdikte)
Glans	Mat
Kleur	Grijs
Temp. bestendigheid	tot 200°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l zie CSF (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l)
Verwerkings temp.	+10°C tot max. +40°C, max. 85%

Applicatie Informatie

 	Voorbereiding/ Reinigen:	Alle ondergronden moeten goed worden aangestruild, geschuurd en gereinigd Gritstralen staal to EN ISO 12944, part 4 (SA 2.5) met een uniform profiel. Reinigen: RS405/RS407 EP-Reducer, RS605/607/609 Universal Reducer of AD690 Degreaser Solvent Based De ondergrond moet droog en schoon zijn, zonder bijvoorbeeld: olie, vet, en dergelijke.		
	Bereiding:	Kleur voorbereiding: 1. Roer het bindmiddel tot een homogeen product 2. Voeg verharder en verdunner toe 3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder.		
 	Mengverhouding met verharder en verdunner – Hogere laagdikte: (op gewicht)	FP402 Epoxy Primer Zinc Rich - Grey AP402 EP Activator RS405 Epoxy Reducer of RS407 Epoxy Reducer Slow	1000 g 84 g 25 – 60 g	
	Mengverhouding met verharder en verdunner – Dunne laagdikte: (op gewicht)	FP402 Epoxy Primer Zinc Rich - Grey AP402 EP Activator RS405 Epoxy Reducer of RS407 Epoxy Reducer Slow	3,7 delen 1 deel 0,3 – 0,7 delen	
	Menglat:	Gebruik menglat M6 Universele cm-menglat (74-206 standaard) / M7 (74-207 lang)		
	Viscositeit: 24 – 36 sec. (DIN4/20°C)			
	Spuitpistoolinformatie: Nozzle set-up Spuitpistool “conventioneel” Spuitpistool “HE/HR” HVLP (Luchtkap luchtdruk) Airless/Airmix Drukvat	1.5 – 1.9 mm 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 / Zie informatie fabrikant 1.0 – 1.3 mm		
	Applicatie: Laagdikte: (aanbevolen 40 – 80µm)	Optie 1: Nat in nat 1 volle laag - of ½ laag gevolgd door een volle laag 30 – 50µm (Droge laag dikte)	Optie 2: voor hogere laagdikte 1 volle gesloten laag Gevolgd door 1 volle laag 60 – 100µm (Droge laag dikte)	
	Tussen de lagen 20°C: Voor het geforceerd drogen 20°C:	5 minuten 10 minuten	5 – 10 minuten 10 minuten	
	Reinigen spuitapparatuur: (Controleer de plaatselijke voorschriften!)	RS405/RS407 Epoxy Reducer of sterke Gun cleaner (Thinnerbasis) (Controleer het eindreinigingsproces van de apparatuur)		

	Luchtdrogen 20°C: Geforceerd drogen:	Stof vrij: 25 – 30 minuten Hanteerbaar: 3 – 5 uur Droog: 10 – 16 uur (afhankelijk van laagdikte) 30 – 40 minuten / 60°C object temperatuur
	Gebruik een goedpassend en goedgekeurd spuitmasker (gebruik van een verse lucht volgelaat masker sterk aanbevolen)	
	Overlakbaar: Na min. 1hr/20°C <40µm Na min. 3hr/20°C 40-80µm	FP400/401/440 Epoxy primer en Topcoat TB500/510/511/512/520/530/532/TW518 of TY518 (Zie Technische Informatieblad) Na 48 uur: Schuren vereist (P280-P360 of scotch-brite)
	Voorzorgsmaatregelen: Tijdens de applicatie dienen alle gezondheids- en veiligheidsmaatregelen met betrekking tot de verwerking en het gebruik van de verfmaterialen, zoals voorgeschreven door overheden en brancheorganisaties in de chemische industrie, in acht te worden genomen. Voor veiligheids- en gezondheidsinformatie verwijzen wij u naar de Material Safety Datasheet (MSDS). Informatie is ook beschikbaar op onze website: www.valsparindustrialmix.com/emea/en/ NB: De genoemde producten zijn uitsluitend bestemd voor de professionele gebruiker en voor professioneel gebruik. Alle aanbevelingen in woord en geschrift gegeven over het gebruik van onze producten aan klanten of gebruikers zijn niet bindend en geven geen reden voor eventuele secundaire verplichtingen die zouden kunnen voortvloeien uit de leverantie. Wij besteden aandacht en zorg aan het verstrekken van technische informatie die accuraat en actueel is, en overeenkomstig de huidige stand van kennis en ervaring. Deze aanbevelingen stellen de klant niet vrij van het autonoom controleren of onze producten geschikt zijn voor het geplande doel. De duurzaamheid van het verfsysteem hangt grotendeels af van een grondige voorbereiding van het oppervlak. Verder zijn onze uniforme leverings- en betalingsvoorwaarden van toepassing. Met de publicatie van deze technische documentatiebladen zijn alle vorige versies over dit product niet langer van toepassing	