

## Productinformatie

### Productbeschrijving

FP440 is een grijze 2K Epoxy Primer voor een goede corrosiebescherming, met uitstekende hechtingseigenschappen en goede droogeigenschappen, zowel aan de lucht als geforceerd. Dit product vormt een laag met een sterke weerstand tegen agressieve chemische stoffen, oplosmiddelen en zout en zoet water. FP440 kan nat op nat worden gebruikt bij 40-60µm, en na 60 minuten overspuiten met afwerkklak, of bij dikkere lagen van maximaal 140µm. Voor dikkere filmlagen vanaf 60-140µm minstens 10 uur uitdampingstijd voorzien, het interval voor de afwerkklak is maximaal 48 uur. Epoxy-primer moet overspoten worden met een afwerkklak.

### Vorbereiding:

Voor meer gedetailleerde informatie verwijzen wij u naar de Technische Informatie (TI), "Ondergrond en Voorbehandeling" op het Colour Retrieval Systeem (CRS) of de website [www.valsparindustrialmix.com/emea/en/](http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/).

|                      |   |
|----------------------|---|
| <b>Ondergronden:</b> | Staal, roestvrij staal (gestraald), gietijzer, gegalvaniseerd staal, aluminium, glasvezelversterkte kunststoffen. |
| Anders:              | Oppervlakken bestand tegen oplosmiddelen, gereinigde/geschuurde/verharde originele en uitgeharte lagen.           |
| IJzer/staal:         | Gritstralen of droogschuren worden aanbevolen P80 – P180  |
| Aluminium:           | P180 – P240   |
| Gegalvaniseerd:      | Aanstralen wordt aanbevolen   |
| Lakafwerkingen:      | P240 – P320 (Schuurpapier regelmatig en naar behoefte controleren en wisselen)                                    |

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

### Materiaalbeschrijving: FP440

| Applicatiemethode | Minimum droge laagdikte µm | Maximum droge laagdikte µm | Minimum natte laagdikte µm | Maximum natte laagdikte µm * |
|-------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------------|
| Spuitapparatuur   | 40µm                       | 140µm                      | 60µm                       | 180µm                        |




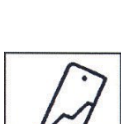

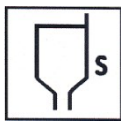


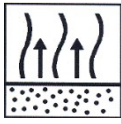

\* Grotere laagdikte geeft langere droogtijden




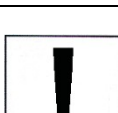
**Afwerkklak:** Primer: FP500/PB500 PU Primer of FP510/FP511 HS Surfacer  
Synthetische Topcoat: TB300/TB330/TB332/TB350  
PU Topcoat: TB500/TB510/TB511/TB512/TB520/TB530/TB532/TW518  
of TY518  
Ga voor meer gedetailleerde informatie naar de technische gegevensbladen.

### Fysieke eigenschappen:

|  |  |
|--|--|
| Chemische basis                                  | Epoxy  |
| Dichtheid (kg/l)                                 | 1,520 kg/l   |
| Volume % vaste stof                              | 52,5%  |
| Gewicht % vaste stof                             | 71,1%  |
| Vlampunt   | 28,5°C   |
| Verwerkingstijd (+20°C)                          | Ongeveer 3 – 5 uur   |
| Bewaartijd                                       | Min. 24 maanden onder normale opslagomstandigheden in ongeopende verpakking  |
| Theoretisch uitspuitvermogen (m <sup>2</sup> /L) | Ongeveer 13,1 m <sup>2</sup> /L 40µm / 70% = 9,1m <sup>2</sup> /L 40µm (DFT) |
| Glans  | Mat  |
| Kleur  | Grijs  |
| Temp. bestendigheid                              | Droge warmte tot 150°C   |
| VOC (g/l)  | Max. 440g/l zie CRS (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)                              |
| Verwerkingstemp.                                 | +10°C tot max. +40°C, max. luchtvochtigheid 80%                              |

## Applicatiegegevens

|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
|    | <b>Vorbereiding/<br/>Reinigen:</b>  | <b>Alle ondergronden moeten goed drooggeschuurd of gestraald en gereinigd worden</b><br>Zandstralen staal volgens EN ISO 12944, deel 4 (SA 2.5) met een uniform straalprofiel.<br>Staal droogschuren: P80 – P180<br>Aluminium: P180 – P240<br>Gegalvaniseerd Sweepstralen wordt aanbevolen<br>Lakafwerkingen P240 – P320<br>Reinigen: RS405/RS407, RS605/607/609 (metalen oppervlak) en/of AD690 Degreaser Solvent Based (lakafwerkingen)<br><br>De ondergrond moet droog zijn en schoon zijn, zonder olie, vet en dergelijke. |   |
|    | <b>Verwerking:</b>  | <b>Voor gebruik/spuiten:</b><br>1. Mechanisch mengen (verfshudmachine/ mechanische/pneumatische roerder) tot een homogene massa<br>2. Activator en verdunningsmiddel toevoegen<br>3. Roer dit mengsel goed met een menglat of een (pneumatische) roerder   |   |
|   | <b>Mengverhouding met activator en verdunner – 60-140µm:</b><br>(op volume)   | FP440 Epoxy Primer <b>Basic</b> - Grey<br>AP404 EP Activator<br>RS405 Epoxy Reducer of<br>RS407 Epoxy Reducer Slow   | 2 delen<br>1 delen<br>10 – 25% toevoegen  |
|  | <b>Mengverhouding met activator en verdunner – nat/nat uitvoering:</b><br>(op volume) <b>40-60µm</b>  | FP440 Epoxy Primer <b>Basic</b> - Grey<br>AP404 EP Activator<br>RS405 Epoxy Reducer of<br>RS407 Epoxy Reducer Slow   | 2 delen<br>1 delen<br>25% toevoegen   |
|  | <b>Menglat:</b>   | Gebruik de menglat<br><b>M6 Universal cm-menglat</b> (74-206 standaard) / <b>M7</b> (74-207 lang)  |   |
|  | <b>Viscositeit: (RFU)</b><br>20 – 36 sec. (DIN4/20°C)   |  |   |
|  | <b>Spuitpistoolinformatie:</b><br>Nozzle set-up<br>Spuitpistool “Hoge druk”<br>HE<br>HVLP (Flessenluchtdruk)<br>Airless/Airmix<br>Drukvat   | 1,4 – 1,7 mm<br>3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi)<br>1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi)<br>0,7 bar (10 psi) maximum<br>0,011 – 0,015 (zie informatie van fabrikant)<br>1,2 – 1,3mm  |   |
|  | <b>Applicatie:</b><br><br><b>Laagdikte:</b><br>(aanbevolen 40 – 140µm)  | <b>Optie 1:</b><br>1 volle laag of<br>½ laag gevolgd door 1 volle laag<br>40 – 60µm (DFT)  | <b>Optie 2:</b><br>1 volledig gesloten laag<br>gevolgd door 1-2 volle lagen<br>60 – 140µm (DFT) |
|  | <b>Tussen lagen bij 20°C:</b><br><br><b>Voor bakken bij 20°C:</b>   | 5 minuten<br><br>10 minuten  | 10 minuten<br><br>10 minuten  |
|  | <b>Reiniging:</b><br>(Zie de plaatselijke verordeningen!)<br><br>RS405/RS407 Epoxy Reducer of sterke Gun cleaner (solvent)<br>(Controleer het eindreinigingsproces van de apparatuur) |  |   |

|  |  |  |
|--|--|--|
|    | <p><b>Lucht-droogtijd bij 20°C:</b></p> <p><b>Geforceerd drogen:</b></p>   | <p><b>Stofdroog:</b> 10 – 15 minuten<br/><b>Droog:</b> 10 – 16 uur (afhankelijk van de dikte)</p> <p>40 – 50 minuten (/ 60°C objecttemperatuur)</p>  |
|    | <p><b>IR-droog:</b></p>  | <p>15 – 18 minuten<br/>(Paneel mag niet heter zijn dan 90°C)</p>   |
|    | <p><b>Gebruik passende ademhalingsbescherming (gebruik van adempluustoestel sterk aanbevolen)</b></p>  |  |
|    | <p><b>Overspoten met:</b></p> <p>Na 1u/20°C 40-60µm<br/>Na 10u/20°C 60-140µm</p> <p>Na 48 uur:</p>   | <p>Primer/Surfacer: FP500/PB500 of FP510 / FP511<br/>Synthetisch: TB300/TB330/TB332/TB350<br/>PU afwerklaak: TB500/510/511/512/520/530/532/TW518 of TY518</p> <p>Ook met additieven: AD600 / AD601/602<br/>(zie Technisch informatieblad)</p> <p>Schuren vereist (P280-P360 of schuurblok)</p> |
|  | <p><b>Voorzorgsmaatregelen:</b> Tijdens het gebruik moeten alle gezondheids- en veiligheidsmaatregelen ten aanzien van het gebruik van coatingmaterialen nageleefd worden, bv. bestaande voorschriften die zijn uitgevaardigd door sectoriële organisaties van de chemische industrie. Kijk voor informatie over gezondheid en veiligheid op het veiligheidsinformatieblad (MSDS). De informatie is ook beschikbaar via onze website: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com/emea/en/">www.valsparindustrialmix.com/emea/en/</a></p> <p><b>Opmerking:</b> Genoemde producten zijn uitsluitend bedoeld voor de professionele gebruiker en professioneel gebruik. Alle schriftelijke informatie ten aanzien van het gebruik van onze producten voor consumenten of gebruikers zijn niet bindend en bieden geen grond voor secundaire verplichtingen, volgend uit de verkoopfactuur. Er wordt zorgvuldig op gelet dat de geleverde technische informatie accuraat en actueel is, volgens de huidige staat van kennis, afkomstig uit zowel de wetenschap als onze eigen ervaring. Deze aanbevelingen ontslaan de klant echter niet van de plicht tot zelfstandige controle of onze producten geschikt zijn voor het beoogde gebruik. Het duurzaamheid van het coatingsysteem is grotendeels afhankelijk van de grondige voorbereiding van het oppervlak. Verder zijn onze uniforme leverings- en betalingsvoorwaarden van toepassing.</p> <p>Met de publicatie van dit technische gegevensblad zijn alle eerdere versies ten aanzien van dit product niet langer geldig.</p> |  |