

FP400 Epoxy Primer DTM Grey (podkład epoksydowy – szary)
FP401 Epoxy Primer DTM White (podkład epoksydowy – biały)

FP400 / PL
FP401 / PL

Informacje o produkcie

Opis produktu:

FP400/401 to antykorozyjny podkład epoksydowy 2K (do nanoszenia bezpośrednio na metal) o doskonałych właściwościach przylegania. Podkład epoksydowy charakteryzuje się doskonałymi właściwościami pod względem suszenia powietrzem lub suszenia wymuszonego. Produkt można stosować mokro na mokro do grubości 120 µm. Podkład epoksydowy musi być pokryty powłoką nawierzchniową. Można dodać 5% pigmentu do białego podkładu epoksydowego FP401 Epoxy Primer, aby go zabarwić.

Przygotowanie: Bardziej szczegółowe informacje zawierają działy Podłoża TI i Obróbka wstępna dla Systemów Mieszania Kolorów (CRS) oraz na stronie: www.valsparindustrialmix.com.

Podłoża: Żelazo, stal, stal nierdzewna (obrobiona strumieniowo-ścierna), żeliwo, stal galwanizowana, aluminium, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym.
Pozostałe: Powierzchnie odporne na rozpuszczalniki, oczyszczone/przeszlifowane/utwardzone powłoki.
Żelazo/stal: Zaleca się oczyszczanie strumieniowo-ściernie lub przeszlifowanie na sucho P80 – P180
Aluminium: P180 – P240
Cynkowane: Zalecane delikatne przepiaskowanie ścierniwem
Powierzchnie malowane: P240 – P320 (prosimy regularnie kontrolować i wymieniać papier ścierny)

Czyszczenie: Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, tłuszczu, środków antyadhezyjnych. Użyć produktu RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy), RS605/607/609 Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) do podłoża metalowego oraz AD690 Solvent Degreaser (zmywacz silikonowy) do podłoża metalowego/malowanego.

Opis materiału: FP400/401

Metoda aplikacji	Min. gr. war. suchej w µm	Maks. gr. war. suchej w µm	Min. gr. war. mokrej w µm	Maks. gr. war. mokrej w µm*
Sprzęt natryskujący	40µm	100µm	50µm	130µm

* Możliwość zastosowania większej grubości, jeżeli czas suszenia można wydłużyć

Powłoka nawierzchniowa: Ponowne nanoszenie szerokiego zakresu powłok nawierzchniowych VIM Topcoats, syntetyczne: TB300 / TB300 + AD300 / TB300 + AD309 oraz
 Powłoki nawierzchniowe PU: TB500/510/511/512/520/TW518TY518
 Bardziej szczegółowe informacje zawiera Karta danych technicznych Txxxx

Właściwości fizyczne:

Baza chemiczna	Epoksydowy
Gęstość (kg/l)	FP400 / 1,583 FP401 / 1,594
Zawartość części stałych (%)	FP400 / 49,7% FP401 / 57,4%
Waga części stałych (%)	FP400 / 71,4% FP401 / 72,0%
Temperatura zapłonu	28,5°C
Okres przydatności mieszanki po sporządzeniu, +20°C	Około 5–6 godzin
Czas przechowywania	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m²)	Około 8,5m² / 40µm grubość suchej warstwy
Połysk	Matowy
Kolor	Szary / Biały
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 150°C
Lotne związki organiczne (VOC g/l)	Maks. 540g/l, patrz CRS (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l) do 15% produkt jest zgodny z VOC (LZO)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

FP400 Epoxy Primer DTM Grey (podkład epoksydowy – szary)
FP401 Epoxy Primer DTM White (podkład epoksydowy – biały)

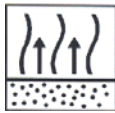
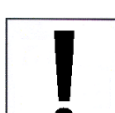
FP400 / PL
FP401 / PL

Dane do nanoszenia

	Przygotowanie/ Czyszczenie:	Wszystkie powierzchnie należy poddać przeszlifowaniu i oczyszczeniu Obróbka strumieniowo-ścierna wg EN ISO 12944, cz. 4 (SA 2.5) za pomocą jednorodnego profilu ścierniwa od 20 do 50µm. Szlifowanie na sucho (stal): P80 – P180 Aluminium: P180 – P240 Cynkowane: Zalecane delikatne przepiaskowanie ścierniwem Powierzchnie malowane: P240 – P320 Czyszczenie: RS405, RS605/607/609 (powierzchnia metalowa) lub AD690 Solvent Degreaser (powierzchnie malowane) Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju i tłuszczu		
	Mieszanie:	Przed użyciem/natryskiem: 1. Rozpocząć mieszanie mechaniczne (mikser do farby/mieszalnik mechaniczny), mieszać do uzyskania jednolitej masy 2. (możliwe z FP401) dodać 5% pigmentu i dokładnie wymieszać produkt 3. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 4. Dokładnie wymieszać mieszankę za pomocą aluminiowej linijki lub mieszadła pneumatycznego		
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem – wersja do szlifowania: (objętościowe)	FP400 Epoxy Primer DTM Grey (podkład epoksydowy – szary) lub FP401 Epoxy Primer DTM White (podkład epoksydowy – biały) AP401 EP Activator (utwardzacz) RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy)	3 części 1 część dodać 10–30%	
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem – wersja mokro na mokro: (objętościowe)	FP400 Epoxy Primer DTM Grey (podkład epoksydowy – szary) lub FP401 Epoxy Primer DTM White (podkład epoksydowy – biały) AP401 EP Activator (utwardzacz) RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy)	3 części 1 część dodać 35–50%	
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M2 3:1 (74-202 = 3:1/4:1) lub Uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)		
	Lepkość: 20 – 36 s. (DIN4/20°C)			
	Zasilanie grawitacyjne lub przez zasysanie:			
	Rozmiar dyszy Pistolet natryskowy „wysokociśnieniowy” Pistolet natryskowy „o obniżonym ciśnieniu” HVLP (ciśnienie na dyszy) Aplikacja bezpowietrzna/mieszanka powietrzna (airless/airmix) Pojemnik ciśnieniowy	1,5–1,9 mm 3,0–4,5 bara (42–65 psi) 1,5–2,5 bara (21–36 psi) Maks. 0,7 bara (10 psi) 0,009–0,015 / patrz dane producenta 1,0–1,5 mm		
	Aplikacja: Grubość warstwy: zalecana 40–80µm	Opcja 1: 1 pełna warstwa lub ½ warstwy, a następnie 1 pełna warstwa 30–50µm (DFT)	Opcja 2: 1 pełna zamknięta warstwa następnie 1 pełna warstwa 60–120µm (DFT)	

FP400 Epoxy Primer DTM Grey (podkład epoksydowy – szary)
FP401 Epoxy Primer DTM White (podkład epoksydowy – biały)

FP400 / PL
FP401 / PL

	Między warstwami w temp. 20°C: Przed suszeniem piecowym w temp.:	5 minut 10 minut	5–10 minut 10 minut
	Czyszczenie: (Zapoznać się z lokalnymi przepisami!)	RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy) lub Środek do czyszczenia pistoletów (rozpuszczalnik)	
	Suszenie powietrzem w temp. 20°C: Suszenie wymuszone: (nie dla drewna)	Suche dla kurzu: Suche:	25–30 minut 10–16 godziny 30 minut (temperatura obiektu 60°C)
	Suszenie podczerwienią: (nie w przypadku drewna)	12–15 minut (Temperatura panelu nie może przekroczyć 90°C)	
	Użyć ochrony dróg oddechowych (zalecamy użycie maski oddechowej dostarczającej świeże powietrze).		
	Możliwość naniesienia kolejnego produktu: Po minimum 1 godz./20°C <40µm Po minimum 3 godz./20°C 40–80µm	TB300 / TB300 + AD300 / TB300 + AD300 lub TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 Powłoka nawierzchniowa (patrz Karta danych technicznych) Po 48 godzinach: Wymagane przeszlifowanie (P280–P360 lub włókniną ścierną typu scotch-brite)	
	Środki ostrożności: Podczas nanoszenia należy przestrzegać wszelkich zasad BHP związanych z użyciem i obchodzeniem się z materiałami powłokowymi, np. obowiązujących przepisów ustanowionych przez organizacje branży chemicznej. Informacje o bezpieczeństwie i higienie pracy zawierają karty charakterystyki materiałów (MSDS). Informacje te są również dostępne na naszej stronie: www.valsparindustrialmix.com Uwaga: Wymienione produkty są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego przez profesjonalnych użytkowników. Wszelkie pisemne zalecenia dotyczące użycia naszych produktów udzielane klientom lub użytkownikom nie są wiążące i nie stanowią podstaw do wtórnych zobowiązań wynikających z transakcji sprzedaży. Dokładamy wszelkich starań, aby przekazywane informacje techniczne były dokładne i aktualne, zgodnie z obecnym stanem wiedzy naukowej i naszym doświadczeniem. Zalecenia te nie zwalniają jednak klienta z obowiązku indywidualnego sprawdzenia, czy nasze produkty są odpowiednie do danego celu. Trwałość systemu powłok zależy w dużej mierze od dokładnego przygotowania powierzchni. Obowiązują nasze jednolite warunki dostawy i płatności. Z chwilą publikacji niniejszej Karty danych technicznych wszystkie jej wcześniejsze wersje tracą ważność.		