

Informacje o produkcie**Opis produktu:**

FP402 to epoksydowy podkład cynkowy 2K o doskonałych właściwościach przylegania do podłoża żelaznych lub stalowych oczyszczonych strumieniowo-ściernie. FP402 to wysoce wydajne zabezpieczenie antykorozyjne z możliwością suszenia powietrzem lub suszenia wymuszonego, nie zawiera ołowiu ani chromianu. Podkład Zinc Rich Epoxy należy pokryć podkładem dodatkowym lub powłoką nawierzchniową. Produkt można stosować mokro na mokro do grubości rzędu 100 µm.

Uwaga: Upewnić się, że grubość podkładu jest trzykrotnie większa niż grubość powierzchni obrabianej strumieniowo-ściernie.

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

Podłoża: FP402 jest zalecany wyłącznie do powierzchni żelaznych lub stalowych oczyszczonych strumieniowo-ściernie.

Żelazo/stal: Zalecane oczyszczanie strumieniowo-ściernie

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: FP402

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	30µm	100µm	50µm	130µm

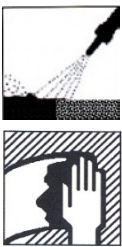
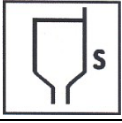
* Możliwość zastosowania większej grubości, jeżeli czas suszenia można wydłużyć

Powłoka nawierzchniowa: Ponowne nanoszenie różnych produktów VIM: Podkład epoksydowy: FP400/ FP401 epoksydowy i/lub Powłoki nawierzchniowe PU: TB500/510/511/512/520/TW518/TY518
Bardziej szczegółowe informacje zawiera Karta danych technicznych Txxxx

Właściwości fizyczne:

Baza chemiczna	Epoksydowa, cynkowa
Gęstość (kg/l)	3,032 (żywica)
Zawartość części stałych (%)	57,4%
Waga części stałych (%)	88,0%
Temperatura zapłonu	28,5°C
Okres przydatności mieszanki po sporządzeniu, +20°C	Około 4–6 godzin
Czas przechowywania	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m²)	Około 8,0m² / 40µm grubość suchej warstwy
Połysk	Matowy
Kolor	Szary
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 200°C
Lotne związki organiczne (VOC g/l)	Maks. 540g/l, patrz CRS (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

Dane do nanoszenia

	Przygotowanie/ Czyszczenie:	Wszystkie powierzchnie należy poddać oczyszczaniu strumieniowo-ściernemu lub przeszlifowaniu i oczyszczeniu Obróbka strumieniowo-ścierna wg EN ISO 12944, cz. 4 (SA 2.5) za pomocą jednorodnego profilu ścierniwa od 20 do 50µm. Czyszczenie: RS405, RS605/607/609 lub AD690 Solvent Degreaser 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. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 3. Dokładnie wymieszać mieszankę za pomocą aluminiowej linijki lub mieszadła pneumatycznego		
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem – grubsze warstwy (na sucho): (wagowo)	FP402 Zinc Rich Epoxy Primer Grey (epoksydowy podkład cynkowy – szary) AP402 EP Activator (utwardzacz) RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy)		1000 g 84 g 25–40 g
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem – cienka warstwa (mokro na mokro): (wagowo)	FP402 Zinc Rich Epoxy Primer Grey (epoksydowy podkład cynkowy – szary) AP402 EP Activator (utwardzacz) RS405 Epoxy Reducer (rozcieńczalnik epoksydowy)		1000 g 84 g 40–60 g
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki Uniwersalnej miarki M6 (4:1+0.5)		
	Lepkość: 24 – 36 s. (DIN4/20°C)			
	Zasilanie grawitacyjne lub przez zasysanie:			
	Rozmiar dyszy	1,5–1,9 mm		
	Pistolet natryskowy „wysokociśnieniowy”	3,0–4,5 bara (42–65 psi)		
	Pistolet natryskowy „o obniżonym ciśnieniu”	1,5–2,5 bara (21–36 psi)		
	HVLP (ciśnienie na dyszy)	Maks. 0,7 bara (10 psi)		
	Aplikacja bezpowietrzna/mieszanka powietrzna (airless/airmix)	0,009–0,015 / patrz dane producenta		
	Pojemnik ciśnieniowy	1,0–1,5 mm		
	Aplikacja:	Opcja 1: 1 pełna warstwa lub ½ warstwy, a następnie 1 pełna warstwa	Opcja 2: 1 pełna zamknięta warstwa następnie 1 pełna warstwa	
	Grubość warstwy: zalecana 40–80µm	30–50µm (DFT)	60–100µm (DFT)	
	Miedzy warstwami w temp. 20°C:	5 minut	5–10 minut	
	Przed suszeniem piecowym w temp. 20°C:	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: 25–30 minut Suche w dotyku: 3–5 godzin Suche: 10–16 godzin (zależnie od grubości) 30–40 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 <40 µm Po minimum 3 godz./20°C 40–80 µm	FP400/401 i/lub TB500/510/511/512/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.	