

Informacje o produkcji

Opis produktu:

FP500 to szary podkład poliuretanowy 2K DTM (do nanoszenia bezpośrednio na metal) o bardzo dobrych właściwościach antykorozyjnych, doskonałej przyczepności do podłoża, z możliwością suszenia powietrzem lub suszenia wymuszonego. Produkt jest zalecany do stosowania w systemie mokro na mokro na dużych powierzchniach.

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, żeliwo, stal galwanizowana, aluminium, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym.

Plastik: FP600 Plastic Primer (podkład na plastik) (zaleca się przeprowadzenie testu przyczepności)

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 RS605/607/609 Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) do podłoża metalowego oraz AD690 Solvent Degreaser (zmywacz silikonowy) do odłuszczenia podłoża malowanego.

Opis materiału: FP500

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	30 μm	80 μm	40 μm	110 μm



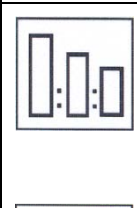

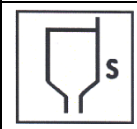



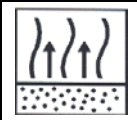

* Możliwość zastosowania większej grubości, jeżeli czas suszenia można wydłużyć

Powłoka nawierzchniowa: Ponowne nanoszenie szerokiego zakresu powłok nawierzchniowych Valspar Industrial Mix PU: TB500/520 PU Topcoat (powłoka nawierzchniowa), również TB510/511/512/TW518/TY518 PU Topcoat DTM (powłoka nawierzchniowa). Bardziej szczegółowe informacje zawiera Karta danych technicznych Tx5xx.

Właściwości fizyczne:

Baza chemiczna	Poliuretan
Gęstość (kg/l)	1,436 (spoiwo)
Zawartość części stałych (%)	58,7%
Waga części stałych (%)	75,0%
Temperatura zapłonu	27°C
Okres przydatności mieszanki po sporządzeniu, +20°C	Około 2 – 3 godzin
Czas przechowywania	Min. 24 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m ²)	Około 8,5m ² 40 μm (DFT)
Połysk	Średni połysk
Kolor	Szary
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 140°C
Lotne związki organiczne (VOC g/l)	Maks. 470g/l, patrz CSF (VOC: 2004/42/IIB(c)540g/l)
Temperatura aplikacji	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność powietrza 85%

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 Środek czyszczący: 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. Dodać utwardzacz i rozcieńczalnik 3. Dokładnie wymieszać mieszankę za pomocą aluminiowej linijki lub mieszadła pneumatycznego	
	Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikami: (objętościowe)	FP500 PU Primer DTM grey AU500 PU Activator RS603 Universal Reducer Fast lub RS605 Universal Reducer Medium lub RS607 Universal Reducer Slow lub RS609 Universal Reducer Ultra Slow	8 części 1 część dodać 10–25%
	Szybszy proces schnięcia:	AA600 Accelerator	+ 3–5%
	Miarka:	Korzystać wyłącznie z miarki M4 8:1 (74-204 = 8:1/10:1) lub uniwersalnej miarki M6 (74-206 standardowa) / M7 (74-207 duża)	
	Lepkość: 18 – 30 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		
	Aplikacja: Grubość warstwy: zalecana 40–80µm	Opcja 1: ½ powłoki następnie 1 pełna powłoka 30–50µm (DFT)	Opcja 2: 1 pełna zamknięta powłoka następnie 1 pełna zamknięta powłoka 60–100µm (DFT)
	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!) RS605/607/609 Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) lub Środek do czyszczenia pistoletów (rozpuszczalnik)		

	<p>Suszenie powietrzem w temp. 20°C:</p> <p>Suszenie wymuszone:</p>	<p>Suche dla kurzu: 25–30 minut</p> <p>Suchość: 10–16 godziny</p> <p>30 minut (temperatura obiektu 60°C)</p>
	<p>Suszenie podczerwienią:</p>	<p>12–15 minut (Temperatura panelu nie może przekroczyć 90°C)</p>
	<p>Użyć ochrony dróg oddechowych (zalecamy użycie maski oddechowej dostarczającej świeże powietrze).</p>	
	<p>Możliwość naniesienia kolejnego produktu (PU Topcoat):</p> <p>Po minimum 1 godz./20°C <40µm Po minimum 3 godz./20°C 40–80µm</p>	<p>TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (zob. karta danych technicznych)</p> <p>Po 24 godzinach: Wymagane przeszlifowanie (P280–P360 lub włókniną ścierną typu scotch-brite)</p>
	<p>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</p> <p>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.</p> <p>Z chwilą publikacji niniejszej Karty danych technicznych wszystkie jej wcześniejsze wersje tracą ważność.</p>	