

Informacje o produkcji

- Opis produktu:** FP600 to podkład plastikowy 1K gotowy do bezpośredniego wykorzystania na elementach plastikowych.
- Przygotowanie:** Bardziej szczegółowe informacje zawierają działy Podłoża TI i Obróbka wstępna dla Systemów Odtwarzania Koloru (CRS) oraz strona www.valsparindustrialmix.com.
- Podłoża:** PP (zawsze przetestować), ABS, PUR, PA, EPDM (należy zawsze przetestować plastik, aby upewnić się, czy zapewniona jest przyczepność)
- Uwaga:** Zabrania się stosowania na polietylenie (PE) lub poliestrze (PS).
- Trwałość i przyleganie systemu powłok zależy w dużej mierze od jakości i dokładności przygotowania powierzchni plastikowej. Wysuszyć plastik w piecu, usunąć środki antyadhezyjne za pomocą włókniny ścierniej typu scotch-brite (bardzo drobna) oraz ciepłych mydlin.
- Czyszczenie:** Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju, tłuszczu, środków antyadhezyjnych. Użyć AD690 Solvent Degreaser (zmywacz silikonowy) lub antystatycznego środka czyszczącego.

Opis materiału: FP600

Sposób nanoszenia	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	5 μm	10 μm	---	---



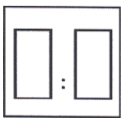
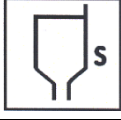


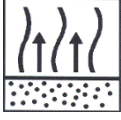



Ponowne nanoszenie:

Wszystkie podkłady VIM: FP/PB300, FP400/401, FP/PB500 (patrz TDS)
(z wyjątkiem FP402 Epoxy Primer Zinc rich – epoksydowy podkład cynkowy)
i/lub powłoki nawierzchnie VIM: TB300, TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (patrz TDS)

Właściwości fizyczne:

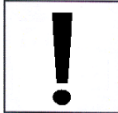
Baza chemiczna	Żywice specjalne
Gęstość (kg/l)	0,876 (spoiwo)
Zawartość części stałych (%)	4,4%
Waga części stałych (%)	4,0%
Temperatura zapłonu	24°C
Okres przydatności po sporządzeniu (+20°C)	Ok. 1–2 godz.
Przechowalność	Min. 36 miesiące w normalnych warunkach magazynowania i w nieotwartych pojemnikach
Wydajność (m ²)	Okolo 8 m ² (przy 5–10 μm DFT – jedna warstwa)
Połysk	matowy
Kolor	przezroczyste/bezbarwne
Stabilność temperaturowa	Gorące powietrze do 150°C
Lotne związki organiczne (VOC) (g/l)	Maks. 700 g/l (VOC: 2004/42/IIIB(a)850g/l)
Temperatura obróbki	+10°C do maks. +40°C, maks. wilgotność 85%

Dane do nanoszenia

	Przygotowanie/ Czyszczenie:	Powierzchnie plastikowe muszą być odpowiednio wyczyszczone (czasami przeszlifowane) AD690 Solvent Degreaser (zmywacz silikonowy) lub antystatyczny środek czyszczący. Włóknina ścierna typu scotch-brite (bardzo drobna). Powierzchnia musi być sucha i wolna od wszelkich zanieczyszczeń, np. oleju i tłuszczu	
	Praca:	Wstrząsnąć przed użyciem.	
	Proporcje mieszania: (objętościowe)	Gotowe do użycia	
	Lepkość: 12 – 14 s. (DIN4/20°C)		
	Podawanie 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	1,2–1,4 mm 3,0–4,5 bara (42–65 psi) 1,5–2,5 bara (21–36 psi) Maks. 0,7 bara (10 psi)	Nie zaleca się 1,0–1,2 mm
	Nanoszenie:	1 powłoka	
	Grubość warstwy:	(zalecana 5–10 µm)	
	Czas schnięcia przy 20°C:	Od 20 minut do 2 godzin (w tym okresie należy nałożyć kolejną powłokę z zalecanych podkładów lub powłok nawierzchniowych) (Po dwóch godzinach powlec ponownie FP600)	
	Czyszczenie: (Zapoznać się z lokalnymi przepisami!)	RS605/607/609 Universal Reducer (rozcieńczalnik uniwersalny) lub Środek do czyszczenia pistoletów (rozpuszczalnik)	
	Pokrywanie za pomocą:		
	Podkładu VIM:	FP/PB300 lub FP400/401/ FP/PB500 i/lub	
	Powłok nawierzchniowych VIM:	TB300/TB300 + AD300 lub TB500/510/511/512/520/TW518/TW518	
	Suszenie podczerwienią:	Nie zaleca się	



Użyć ochrony dróg oddechowych (zalecamy użycie maski oddechowej z doprowadzeniem powietrza).



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.