

Epoxidový základový nátěr DTM FP400 šedý  
Epoxidový základový nátěr DTM FP401 bílý

FP400 / CZ  
FP401 / CZ

### Informace o výrobku

#### Popis výrobku:

Výrobek FP400/401 je dvousložkový Epoxidový základový nátěr DTM („direct to metal“, aplikace přímo na kov) s ochranou proti korozi a výbornou přilnavostí. Díky vynikajícím vlastnostem nátěru je možné jej nechat vytvrdit přirozeně na vzduchu, nebo použít nucené vytvrzení. Výrobek lze použít při aplikaci stylem „wet to wet“ ( mokrá do mokré) a pro dosažení větších tloušťek nátěru až do 120µm. Epoxidový základový nátěr se musí následně přelakovat vrchním nátěrem. Epoxidový základový nátěr FP401 bílý je možné tónovat použitím 5% barevného toneru.

#### Příprava:

Více informací naleznete v Technických údajích (TI) v části Podklady a příprava v Systému výběru barevných odstínů (CRS) nebo na webových stránkách [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

**Podklady:** Železo, ocel, nerezová ocel (otryskaná), litina, pozinkovaná ocel, hliník, sklolaminát.  
**Další:** Povrchy odolné vůči rozpouštědlům, čištěné/broušené/tvrzené originální a tvrzené povrchové úpravy.

Železo/ocel: Doporučujeme provést otryskání ocelovou drtí nebo broušení za sucha P80 - P180

Hliník: P180 – P240

Galvanizované: Doporučeno tryskání

Natřené povrchy: P240 – P320 (pravidelně kontrolujte a vyměňujte brusný papír)

**Čištění:** Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly, uvolňovacími prostředky. U kovového podkladu použijte epoxidové ředidlo RS405 nebo univerzální ředidlo RS605/607/609 a u lakovaných kovových povrchů rozpouštědlo/odmašťovač AD690.

#### Popis materiálu: FP400/401

Metoda aplikace	Minimální DFT µm	Maximální DFT µm	Minimální WFT µm	Maximální WFT µm*
Stříkácké zařízení	40µm	100µm	50µm	130µm

\* Větší tloušťky připadají v úvahu při prodloužení času vytvrzování

**Vrchní nátěr:** Přelakujte vrchním nátěrem řady VIM nebo syntetickým nátěrem: TB300 / TB300 + AD300 / TB300 + AD309  
polyuretanovým vrchním nátěrem: TB500/510/511/512/520/TW518/TY518  
Podrobnější informace naleznete v Technickém listu.

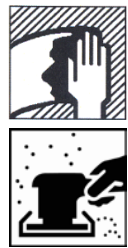

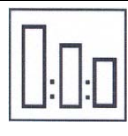





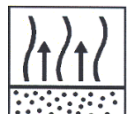
#### Fyzikální vlastnosti:

Chemický základ	Epoxid
Hustota (kg/l)	FP400 / 1.583 FP401 / 1.594
Objemový obsah pevných látek (%)	FP400 / 49,7% FP401 / 57,4%
Hmotnostní obsah pevných látek (%)	FP400 / 71,4% FP401 / 72,0%
Bod vzplanutí	28,5°C
Doba zpracovatelnosti (+20°C)	cca 5-6 hodiny
Doba použitelnosti	min. 24 měsíců při normálních skladovacích podmínkách a v neotevřeném obalu
Vydatnost (m²)	cca 8,5 m² 40µm (DFT)
Lesk	Mat
Barva	Šedý / Bílý
Teplotní stabilita	Sušení teplem až do 150°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l viz CRS (VOC:2004/42/IIB(c)540g/l)
Teplota zpracování	max 15% poté je product VOC splňující +10°C až po max. +40°C, max. vlhkost 85%

Epoxidový základový nátěr DTM FP400 šedý  
Epoxidový základový nátěr DTM FP401 bílý

FP400 / CZ  
FP401 / CZ

### Údaje o aplikaci

	<b>Příprava/ Čištění:</b>	<b>Všechny povrchy musí být řádně otryskány ocelovou drtí nebo zabroušeny a očištěny</b> - Abrazivní tryskání dle EN ISO 12944, část 4 (Sa 2,5) s rovnoměrným profilem brusiva v rozmezí 20 až 50µm. Suché broušení (ocel): P80 – P180 Hliník: P180 – P240 Galvanizované: Doporučeno tryskání Lakované povrchy: P240 – P320 Čištění: RS405, RS605/607/609 (kovové povrchy) nebo rozpouštědlo/odmašťovač AD690 (lakované povrchy) Povrch musí být suchý a bez jakékoli kontaminace, např. olejem, mazadly		
	<b>Manipulace:</b>	<b>Před použitím/aplikací:</b> 1. Rozmíchejte směs mechanickým způsobem (třepačka/míchadlo nátěrových hmot) do homogenní konzistence 2. (u nátěru FP401) přidejte 5 % barevného toneru a opět řádně promíchejte 3. Přidejte tužidlo a ředidlo 4. Řádně směs rozmíchejte pomocí míchacího pravitka nebo (pneumatického) míchadla		
	<b>Mísící poměr pro tužidlo a ředidlo – otryskaný povrch:</b> (Objemově)	Epoxidový <b>základový nátěr</b> DTM FP400 šedý nebo Epoxidový <b>základový nátěr</b> DTM FP401 bílý Epoxidové tužidlo AP401 Epoxidové ředidlo RS405	3 díly  1 díl přidejte 10 – 30%	
	<b>Mísící poměr pro tužidlo a ředidlo - aplikace stylem mokrá do mokré:</b> (Objemově)	Epoxidový <b>základový nátěr</b> DTM FP400 šedý nebo Epoxidový <b>základový nátěr</b> DTM FP401 bílý Epoxidové tužidlo AP401 Epoxidové ředidlo RS405	3 díly  1 díl přidejte 35 – 50%	
	<b>Míchací pravitko:</b>	Použijte míchací pravitko <b>M2 3:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) nebo <b>M6 Univerzální pravitko cm</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 velké)		
	<b>Viskozita:</b> 20 – 36 sec. (DIN4/20°C)			
	<b>Spádové nebo nasávací pistole:</b> Trysková sada Vysokotlaká Středotlaká HVLP (nízkotlaká) Airless/Airmix Tlaková nádoba	1,5 – 1,9 mm 3,0 – 4,5 bar (42 – 65 psi) 1,5 – 2,5 bar (21 – 36 psi) 0,7 bar (10 psi) maximum 0,009 – 0,015 / viz údaje výrobce 1,0 – 1,5 mm		
	<b>Aplikace:</b>  <b>Tloušťka vrstvy:</b> (doporučená tloušťka 40 – 80µm)	<b>Varianta 1:</b> 1 plný nástřik nebo ½ nástřik následovaný 1 plným nástřikem 25 – 40µm (DFT)	<b>Varianta 2:</b> 1 plný uzavřený nástřik následovaný 1 plným nástřikem 40 – 60µm (DFT)	
	<b>Mezi jednotlivými nástřiky při 20°C:</b>  <b>Před vypalováním při 20°C:</b>	5 minut  10 minut	5 – 10 minut  10 minut	

Epoxidový základový nátěr DTM FP400 šedý  
Epoxidový základový nátěr DTM FP401 bílý

FP400 / CZ  
FP401 / CZ

	<b>Čištění:</b> (Informujte se o místních předpisech!)	Epoxidové ředidlo RS405 nebo jiné vhodné rozpouštědlo
	<b>Schnutí na vzduchu při 20°C:</b>  <b>Nucené sušení:</b>	<b>Bezprašnost:</b> 25 – 30 minut <b>Suché:</b> 10 – 16 hodin  30 minut, teplota předmětu 60°C
	<b>Vysychání pomocí IČ:</b>	12 – 15 minut (Teplota povrchu nesmí překročit 90 °C)
	<b>Použijte vhodnou ochranu dýchacích cest (doporučujeme použít respirátor s přívodem čerstvého vzduchu).</b>	
	<b>Přetíratelné:</b>  Po min. 1 h/20°C <40µm Po min. 3 h/20°C 40 - 80 µm	TB300 / TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 Vvrchní nátěr (viz Technický list)  Po 48 hodinách: Nezbytné broušení (P280-P360 nebo brusnou houbou Scotch-Brite)
	<b>Bezpečnostní opatření:</b> Při aplikaci je třeba dodržovat všechna zdravotní a bezpečnostní opatření týkající se používání a manipulace s nátěrovými hmotami, např. stávající předpisy vydané profesními sdruženími v chemickém průmyslu. Pro informace o bezpečnosti a ochraně zdraví viz Bezpečnostní list (BL). Informace jsou také k dispozici na našich webových stránkách: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a>	
	<b>Poznámka:</b> Uvedené výrobky jsou určeny pouze pro profesionální uživatele a pro profesionální použití. Všechna písemná doporučení poskytnutá zákazníkům nebo uživatelům a týkající se používání našich výrobků, nejsou závazná a neposkytují důvody pro sekundární povinnosti vyplývající z kupní smlouvy. Poskytnuté technické informace jsou přesné a aktuální podle současného stavu znalostí v oblasti vědy a našich zkušeností. Tato doporučení však nevyklučují to, aby si zákazník samostatně ověřil, zda naše výrobky jsou vhodné pro zamýšlený účel. Trvanlivost nátěrového systému značně závisí na důkladné přípravě povrchu. Naše jednotné podmínky dodávky a platby nadále platí.	
	S vydáním tohoto Technického listu dochází k zneplatnění všech předchozích verzí Technického listu týkajících se tohoto výrobku.	