

**FP400 Primaire Epoxy DTM Gris**  
**FP401 Primaire Epoxy DTM Blanc**

**FP400 / FR**  
**FP401 / FR**

## Information produit

### Description du produit:

Le Primaire Epoxy FP400/401 est un Primaire anticorrosion à deux composants DTM (accroche directe sur métal) qui a d'excellentes propriétés d'adhérence. Ce Primaire Epoxy sèche à température ambiante et peut être étuvé si nécessaire. Il peut être utilisé aussi bien en mouillé sur mouillé qu'en forte épaisseur jusqu'à 120 microns. Ce Primaire Epoxy doit être recouvert par une Finition. Il est possible d'ajouter jusqu'à 5% de Colorant dans le Primaire blanc pour le teinter.

### Préparation:

Pour des informations plus détaillées se reporter à l'information technique (TI), Supports et Prétraitements dans le logiciel de teintes (ICRIS) ou sur le site [www.valsparindustrialmix.com](http://www.valsparindustrialmix.com).

**Supports:** Fer, acier, fonte, acier galvanisé, aluminium, stratifiés polyester et époxy.  
**Autres:** Surfaces résistantes aux solvants, anciens fonds nettoyés/poncés/durcis ou polymérisés.  
**Fer/acier:** Un sablage abrasif ou un ponçage à sec P80 – P180 sont recommandés.  
**Aluminium:** P180 – P240  
**Galvanisé:** Léger sablage recommandé  
**Anciens fonds:** P240 – P320 (Vérifier et changer régulièrement le papier à poncer)

**Nettoyage:** La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. Huile, graisse ou agents de démoulage. Utiliser le Diluant Epoxy RS405, les Diluants Universels RS605/607/609 sur supports métalliques ou le Solvant Dégraissant AD690 sur les anciens fonds.

### Description: FP400/401

Méthode d'application	Epaisseur Minimum film sec µm	Epaisseur Maximum film sec µm	Epaisseur Minimum film humide µm	Epaisseur Maximum film humide µm *
Matériel de projection à part airless/airmix	40µm	100µm	50µm	130µm

\* Des épaisseurs plus grandes sont possibles mais elles conditionnent des temps de séchage plus longs

**Finitions possibles:** Finitions VIM - Finition Synthétique TB300 mélangée ou non avec la Base à mater Synthétique AD300 ou l'Additif Synthétique pour épaisseur AD309 et Finition Synthétique TB300.  
 Finitions PU: TB500/510/511/512/520/TW518/TY518  
 Pour plus de détails se reporter aux fiches techniques.



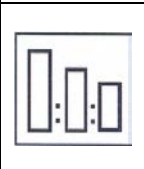




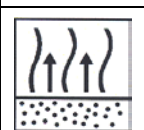
### Propriétés physiques:

Composition chimique	Epoxy
Densité (kg/l)	FP400 / 1.583 FP401 / 1.594
Extrait sec en volume (%)	FP400 / 49.7% FP401 / 57.4%
Extrait sec en poids (%)	FP400 / 71.4% FP401 / 72.0%
Point éclair	28.5°C
Vie en pot (+20°C)	Approx. 5 – 6 heures
Durée de vie	Min. 24 mois dans des conditions de stockage normales et dans des emballages non entamés
Pouvoir couvrant (m <sup>2</sup> )	Approx. 8.5 sous 40µm (épaisseur sèche)
Brillance	Mat
Couleur	Gris
Stabilité à la température	Jusqu'à 150°C
VOC (g/l)	Max. 540g/l se reporter à CRS (VOC: 2004/42/IIIB(c)540g/l) Jusqu'à 15% de dilution le produit reste conforme à la directive COV
Température de travail	De +10°C à max. +40°C, Humidité relative max. 85%

FP400 Primaire Epoxy DTM Gris  
 FP401 Primaire Epoxy DTM Blanc







FP400 / FR  
 FP401 / FR

## Données d'application

	<b>Préparation/ Nettoyage:</b>	<b>Toutes les surfaces doivent être correctement sablées ou poncées et nettoyées</b> Sablage abrasif selon la norme EN ISO 12944, partie 4 (SA 2.5) avec un profil uniforme de 20 – 50µm. Ponçage à sec sur acier: P80 – P180 Aluminium : P180 – P240 Galvanisé: Léger sablage recommandé Anciens fonds: P240 – P320 Nettoyage: Diluants RS605/607/609 (surfaces métalliques) ou Solvant Dégraissant AD690 (anciens fonds) La surface doit être sèche et exempte de toute contamination, ex. huile, graisse	
	<b>Mise en oeuvre:</b>	<b>Avant utilisation/pistelage:</b> 1. Mélanger de façon mécanique (shaker/ turbine) 2. Ajouter le Durcisseur et/ou le Diluant 3. Bien remuer le mélange avec une règlette ou un agitateur pneumatique	
	<b>Ratio de mélange avec le Durcisseur et le Diluant - version ponçable:</b> (En volume)	FP400 <b>Primaire Epoxy</b> DTM gris ou FP400 <b>Primaire Epoxy</b> DTM blanc AP401 Durcisseur EP RS405 Diluant Epoxy	3 parts  1 part ajouter 10 – 30%
	<b>Ratio de mélange avec le Durcisseur et le Diluant - version mouillé/mouillé:</b> (En volume)	FP400 <b>Primaire Epoxy</b> DTM gris ou FP400 <b>Primaire Epoxy</b> DTM blanc AP401 Durcisseur EP RS405 Diluant Epoxy	3 parts  1 part ajouter 35 – 50%
<b>Règle à mélange:</b>		Utiliser les règles à mélange <b>M2 4:1</b> (74-202 = 3:1/4:1) ou <b>M6 Universal cm-stick</b> (74-206 standard) / <b>M7</b> (74-207 grande)	
	<b>Viscosité:</b> 20 – 36 sec. (DIN4/20°C)		
	<b>Pistolet à gravité ou succion:</b> Buse Pistolet "Haute pression" Pistolet "Basse pression" HVLP (Pression sur le chapeau) Airless/Airmix Pot sous pression	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 / se reporter aux informations du fabricant 1.0 – 1.5mm	
	<b>Application:</b>  <b>Épaisseur du film:</b> (recommandé 40 – 80µm)	<b>Option 1:</b> 1 couche pleine ou ½ couche suivie d'une couche pleine 30 – 50µm (épaisseur sèche)	<b>Option 2:</b> 1 couche pleine suivie d'une couche pleine 60 – 120µm (épaisseur sèche)
	<b>Temps entre couches à 20°C:</b>  <b>Avant étuvage à 20°C:</b>	5 minutes  10 minutes	5 – 10 minutes  10 minutes

FP400 Primaire Epoxy DTM Gris  
 FP401 Primaire Epoxy DTM Blanc

FP400 / FR  
 FP401 / FR

	<b>Nettoyage:</b> (Vérifier les législations locales!)	Diluant Epoxy IME.RS405 ou Nettoyant pour pistolet (solvant)
	<b>Séchage à 20°C:</b>  <b>Etuvage à 60° - 70°C:</b>	<b>Hors poussière:</b> 25 – 30 minutes <b>Sec:</b> 10 – 16 heures (delon l'épaisseur)  30 minutes (température du support)
	<b>Séchage IR:</b>	12 – 15 minutes (Le support ne doit pas dépasser 90°C)
	<b>Utiliser une protection respiratoire appropriée (masque intégral a ventilation assistée).</b>	
	<b>Recouvrable par:</b>  Après min. 1hr/20°C <40µm Après min. 3hr/20°C 40-80µm	Finitions TB300 / TB500/510/511/512/520/TW518/TY518 (Se reporter aux fiches techniques)  Après 48 heures: Ponçage indispensable (P280-P360 ou scotch-brite)
	<p><b>Précautions:</b> Pendant l'application toutes les mesures de protection de santé et de sécurité liées à l'utilisation et à la manipulation des peintures doivent être observées, ex.les réglementations émises par les associations professionnelles dans l'industrie chimique. Pour les informations relatives à la santé et à la sécurité se référer aux fiches de données de sécurité (FDS). Ces informations sont aussi disponibles sur notre site: <a href="http://www.valsparindustrialmix.com">www.valsparindustrialmix.com</a></p> <p><b>Note:</b> Les produits listés sont destinés uniquement à l'utilisateur professionnel pour une utilisation professionnelle. Toutes les recommandations données à nos clients ou utilisateurs de façon écrite ou verbale dans les documents ne sont pas contraignantes et ne nous engagent pas à des poursuites résultant de l'acte de vente. Toute précaution est prise pour s'assurer que l'information technique que nous fournissons soit exacte et actualisée en fonction de notre connaissance scientifique et de notre expérience. Ces recommandations n'exemptent pas le client de vérifier lui même si nos produits sont adaptés à l'application souhaitée. La tenue du système peinture dépend largement de la minutie avec laquelle les surfaces sont préparées. En outre nos conditions générales de livraison et de règlement sont applicables.</p> <p>Toutes les versions antérieures des fiches techniques relatives à ce produit ne sont plus valides</p>	