



DELFLLEET® Evolution

F4935/36/37

**Imprimador Epóxico con
Alto Contenido de Sólidos COV 2.1**

Los imprimadores con alto contenido de sólidos F4935 blanco, F4936 gris y F4937 negro de DELFLLEET® Evolution son imprimadores epóxicos que pueden lijarse de COV 2.1 y que ofrecen una adherencia y resistencia a la corrosión excelentes en varios sustratos preparados adecuadamente. Los imprimadores sin cromo ofrecen buenas propiedades de suspensión vertical y de cobertura. Estos imprimadores se pueden recubrir directamente como imprimador sellador o, con capas adicionales, se puede lijar primero como imprimador tapaporos de fácil lijado, con lo cual se aumenta la productividad y se reducen los pasos necesarios.

Productos

Imprimador epóxico blanco con alto contenido de sólidos	F4935
Imprimador epóxico gris con alto contenido de sólidos	F4936
Imprimador epóxico negro con alto contenido de sólidos	F4937
Endurecedor imprimador epóxico con alto contenido de sólidos	F4938

Superficies Compatibles

F4935/36/37 se puede aplicar sobre:











- Limpio y lijado apropiadamente: acero, aluminio, revestimiento galvanneal, galvanizado, acero inoxidable, recubrimientos finales originales del fabricante, fibra de vidrio y acabados curados.

If sanding bare metal prior to application of F4935/36/37, use 80 grit (stainless steel) or 120- 80 grit (steel and aluminum). Apply enough primer to fill surface profile after sanding or blasting and leave at least the minimum film thickness of primer after drying and sanding. Sand old finishes with 220-320 grit wet or dry.

Debe imprimir las superficies de aluminio y acero semiduro inmediatamente después de limpiar y lijar.

F4935/36/37

Datos de aplicación

Selección de limpiador de sustratos:		Código	Producto	Objetivo
Limpiadores comerciales CFX ONECHOICE®		CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
		CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.
		CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.
Proporciones de mezcla:		F4935/F4936/ F4937	:	F4938
		1	:	1
Vida útil a 70 °F (21 °C) / 50% HR:		5 Horas		
Viscosidad de rociado:		COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	DIN 4
		26 segundos	11 segundos	20 segundos
Ajuste de la pistola:		HVLPDe conformidad		
		Boquilla:	1.3 a 1.6 mm	1.4 a 1.8 mm
		Presión de aire:	10 psi en el tapón	50 a 70 psi
		Sin aire:	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 2000 a 2400 psi	
		Sin aire asistido por aire	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 1520 a 1800 psi, con presión de aire de 25 a 30 psi	
		Aplicación con brocha o rodillo:	Aplique F4935/36/37 y F4938 mezclado con una brocha de cerdas naturales de alta calidad o con un rodillo de felpa de 3/8 resistente a los disolventes, que ruede en una sola dirección. F4935/36/37 se puede reducir del 10% al 15% con F3385/90/95 para una fácil fluidez y nivelación	
Número de capas:		1 a 2 capas como imprimador sellador		
		3 a 5 capas como imprimador tapaporos		
Deje secar a 70 °F (21 °C) entre capas y antes de secar al horno:		10 a 15 minutos		

F4935/36/37

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de secado:



Sin polvo:

70 °F (21 °C)

Sin huella:

70 °F (21 °C)

140 °F (60 °C)

Tiempo de

encintado:

70 °F (21 °C)

140 °F (60 °C)

Tiempo de lijado:

70 °F (21 °C)

140 °F (60 °C)

Recubrimiento/

Nueva capa:

70 °F (21 °C)

F4935/36/37 como imprimador sellador

45 a 60 minutos

60 a 90 minuto

25 minutos

3.5 a 5.5 horas

30 minutos

(enciente después
de enfriarse)

N/A

Mínimo 1 hora hasta máximo 4 días.

Al término de 4 días, el imprimador se debe lijar antes de
recubrir.

F4935/36/37 como imprimador tapaporos

60 minutos

90 a 120 minutos

25 a 60 minutos

5 a 8 horas

45 minutos

(enciente después
de enfriarse)

5 a 8 horas

45 minutos

(lije después de enfriarse)

*La información del tiempo de secado se basa en un espesor de película seca (DFT) mínimo de 1.4 mils (o 3 mils de película húmeda) como sellador y de 5 mils (8 mils de película húmeda) como tapaporos. Las condiciones del taller pueden afectar los tiempos de secado. Las capas de película más gruesas necesitan mayor tiempo de secado.

Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Formación de película:

	Húmeda (por capa)	Seca como imprimador sellador (total)	Seca como imprimador tapaporos (total)
Mínima	3 mils	1.4 mils	5 mils
Máxima		3.3 mils	8 mils

Rendimiento teórico:

752 pies cuadrados

Rendimiento teórico en pies²/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 mil. (25 µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

Características físicas:

Sólidos totales por volumen (empacado):

F4935	56.1%
F4936	56.0%
F4937	54.1%

Sólidos totales por peso (RTS): 54.25%

Sólidos totales por volumen (RTS): 47.07%

Combinaciones RTS:

F4935/36/37 : F4938

Proporción de volumen	1:1
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real	169 (g/L)
COV real (lb/gal)	1.41 (lb/gal)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	249 (g/L)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	2.08 (lb/gal)
Densidad	1299 (g/L)
Densidad	10.84 (lb/gal)
De peso de volátiles	45.75%
De peso de agua	.42%
De peso de exentos	32.34%
De volumen de agua	.55%
De volumen de exentos	31.74%

Salud y seguridad



Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320 Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Industries
Revestimiento Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762