



# DFT-002F

**DELFLIET® Evolution**

## FDGH

**Email polyuréthane une étape  
à haute teneur en solides**

Le fini polyuréthane FDGH à une étape et à 3,5 COV (maximum) est conçu pour maximiser la productivité dans les ateliers modernes de refinition de flottes. Grâce à son choix de durcisseurs et d'additifs de séchage, le FDGH s'adapte à diverses conditions de travail des ateliers. Il est offert dans une vaste gamme de couleurs unies et métallisées, sèche hors poussière en aussi peu que 30 minutes et durcit rapidement pour donner un fini brillant qui résiste aux dures conditions d'utilisation des flottes. En outre, les couleurs unies et métallisées peuvent être mélangées pour produire un fini très mat, coquille d'œuf ou semi-brillant.

### Produits

Couleur FDGH	FDGH
Durcisseur pour couche de base à haute teneur en solides	F3259
Durcisseur à haute teneur en solides et à séchage rapide	F3260
Réducteur pour basse température	F3311*
Diluant rapide	F3320
Réducteur pour température moyenne	F3321*
Diluant moyen	F3330
Réducteur pour température élevée	F3331*
Diluant lent	F3340
Réducteur haute température	F3341*
Diluant ultralent	F3350
Réducteur très haute température	F3351*
Retardateur	F3360
Solvant lent exempt de COV	F3385
Solvant moyen exempt de COV	F3390
Solvant lent exempt de COV	F3395
Additif de séchage rapide	F3400
Additif de séchage moyen	F3405
Additif de séchage lent	F3410

### Surfaces compatibles

*Le FDGH peut être appliqué sur les subjectiles suivants :*

- Émaux d'origine et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3960 — Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F3963 — Apprêt de mordantage avec chrome (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F3970/F3970WH — Apprêts à ultra haute teneur en solides
- F3975 — Surfaçant à séchage rapide
- F3980 — Apprêt à haute teneur en solides
- F3983 — Apprêt à haute teneur en solides et à séchage rapide
- F3985/86/87 — Produits de scellement pigmentés
- F3993/95/97 — Apprêts époxy conventionnels
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4932 — Surfaçant uréthane à 2,1 COV et à séchage rapide
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides
- F4940 — Apprêt de mordantage sans chrome à 3,5 COV (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F4943 — Produit de scellement uréthane à 2,1 COV et à séchage rapide
- F4945 — Apprêt réactif à 5,5 COV (**doit** être scellé pour un rendement optimal)

*Pour le ponçage avant l'application de la couche de finition FDGH, utiliser du papier abrasif à grain 220-400 mouillé ou sec.*

\* Les réducteurs qui suivent contiennent des polluants atmosphériques volatils dangereux (PAVD). Ils peuvent être utilisés dans les régions où la teneur en PAVD n'est pas sévèrement réglementée.

F3311 — Réducteur rapide  
F3321 — Réducteur moyen

F3331 — Réducteur lent  
F3341 — Réducteur haute température

F3351 — Retardateur

Information sur le produit en vigueur 2019-10  
DFT-002F — Fiche technique de l'email polyuréthane une étape à haute teneur en solides FDGH  
Toujours vérifier la version à jour sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com).



# FDGH

## Données d'application

Choix de nettoyants  
pour subjectiles

Nettoyants ONECHOICE®  
Commercial CFX



Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture

Rapport de mélange



Brillance élevée				
F3400/F3405/F3410				
FDGH	:	F3259	:	F33xx
2	:	1	:	10 %
par gal PàP				
6 oz				
F3400/F3405/F3410				
FDGH	:	F3260	:	F33xx
3	:	1	:	10 %
par gal PàP				
6 oz				

Les 10 % de réducteur sont facultatifs dans les couleurs unies.

Faible brillance\*



F3400/F3405/F3410				
FDGH	:	F3260	:	F33xx
6	:	1	:	10 %
par gal PàP				
6 oz				

\* Les formules de couleurs très mates, coquille d'œuf ou semi-brillantes contiennent un liant de matage spécial (F3118), nécessaire pour obtenir une faible brillance. Ce rapport de mélange ne doit être utilisé qu'avec les formules de couleurs contenant du F3118.

Durée de vie utile à 21 °C  
(70 °F) et à 50 % HR



De 4 à 5 heures (brillance élevée)

De 2 à 3 heures (faible brillance)

Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.

Viscosité de pulvérisation



COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 4
De 25 à 35 s	De 10 à 20 s	De 15 à 25 s

Régler le pistolet



	HVLP	Conforme ux règlements sur les COV
Buse :	De 1,3 à 1,5 mm	De 1,3 à 1,5 mm
Pression d'air :	10 lb/po² au chapeau d'air	De 45 à 65 lb/po²
Régler le réservoir sous pression :	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min

Nombre de couches







1 couche croisée ou 2 couches

Si on applique 2 couches, prévoir 15 à 20 min d'évaporation entre les deux.

# FDGH

## Données d'application (suite)

<b>Temps d'évaporation à 21 °C (70 °F) avant le séchage accéléré</b>		De 0 à 10 min
--	---	---------------

<b>Temps de séchage</b>		<b>Hors poussière</b> 21 °C (70 °F) :	De 30 à 60 min (brillance élevée) De 15 à 25 min (faible brillance)
		<b>Avant masquage</b> 21 °C (70 °F) :	3 heures
		60 °C (140 °F) :	40 min
		<b>Avant la nouvelle couche ou la couche de finition</b> 21 °C (70 °F) :	De 30 min à 8 heures (Une fois le délai maximal écoulé, il faut poncer.)

\* Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Épaisseur de la pellicule	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
<b>Minimum</b>	2,8 mils	1,5 mil
<b>Maximum</b>	7,5 mils	4,0 mils

<b>Remarque sur le rendement</b>	Pour un rendement optimal, il faut sceller les apprêts réactifs et de mordantage avant d'appliquer la couche de finition.
----------------------------------	---

## Caractéristiques

Mélanges PàP	Couleur FDGH	FDGH : F3260 : F3400/F3405/ F3410	FDGH : F3260 : F3400/F3405/F3410 : F3385/F3390/F3395	FDGH : F3260 : F3400/F3405/F3410 : F3320/F3330/F3340/ F3350/F3360/F3311*/ F3321*/F3331*/ F3341*/F3351*	FDGH : F3260 : F3385/F3390/ F3395 : F3400/F3405/F3410
Rapport de mélange	Tel quel	3 : 1 : 6 oz par gallon de PàP	3 : 1 : 6 oz par gallon de PàP : 10 %	3 : 1 : 6 oz par gallon de PàP : 10 %	6 : 1 : 1 : 6 oz par gallon de PàP
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape (faible brillance)
Teneur réelle en COV	De 277 à 421 g/L (2,31 à 3,51 lb/gal)	De 279 à 383 g/L (2,33 à 3,19 lb/gal)	De 254 à 348 g/L (2,12 à 2,90 lb/gal)	De 294 à 419 g/L (2,45 à 3,50 lb/gal)	De 194 à 294 g/L (1,62 à 2,45 lb/gal)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	De 277 à 423 g/L (2,31 à 3,53 lb/gal)	De 279 à 383 g/L (2,33 à 3,20 lb/gal)	De 279 à 383 g/L (2,33 à 3,20 lb/gal)	De 306 à 419 g/L (2,55 à 3,50 lb/gal)	De 273 à 419 g/L (2,28 à 3,50 lb/gal)
Densité	De 1007 à 1609 g/L (8,40 à 13,43 lb/gal)	De 1035 à 1456 g/L (8,64 à 12,15 lb/gal)	De 1063 à 1445 g/L (8,87 à 12,06 lb/gal)	De 1013 à 1401 g/L (8,45 à 11,69 lb/gal)	De 1000 -1650 g/L (8,34 à 13,77 lb/gal)
Poids des COV	De 18,1 à 41,6 %	De 19,9 à 37,3 %	De 26,7 à 44,5 %	De 24,1 à 42,1 %	De 29,4 à 72,7 %
Poids de l'eau	0,0 %	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%
Poids des matières exemptées	De 0,0 à 41,6 %	De 0,0 à 37,3 %	De 8,5 à 44,5 %	De 0,0 à 42,1 %	De 16,7 à 72,7 %
Volume d'eau	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Volume des matières exemptées	De 0,0 à 48,1 %	De 0,0 à 43,2 %	De 9,1 à 48,4 %	De 0,0 à 48,4 %	De 23,2 à 78,5 %
Volume des solides	De 51,9 à 68,8 %	De 56,8 à 69,0 %	De 51,6 à 62,7 %	De 51,6 à 62,7 %	De 21,5 à 51,4 %
Rendement en pi²/gal US (1 mil, à 100 % efficacité de transfert)	S.O.	De 911 à 1107	De 827 à 1005	De 827 à 1005	De 345 à 824

Les réducteurs qui suivent contiennent des polluants atmosphériques volatils dangereux (PAVD). Ils peuvent être utilisés dans les régions où la teneur en PAVD n'est pas sévèrement réglementée.

F3311 — Réducteur rapide  
F3321 — Réducteur moyen  
F3331 — Réducteur lent

F3341 — Réducteur haute température  
F3351 — Retardateur

# FDGH

## Données d'application (suite)

Mélanges PàP	FDGH : F3259 : F3400/F3405/F3410	FDGH : F3259 : F3400/F3405/F3410 : F3385/F3390/F3395	FDGH : F3259 : F3400/F3405/F3410 : F3320/F3330/F3340/ F3350/F3360/F3311*/F3321* /F3331*/F3341*/F3351*
Rapport de mélange	2 : 1 : 6 par gallon de PàP : 10 %	2 : 1 : 6 oz par gallon de PàP : 10 %	2 : 1 : 6 oz par gallon de PàP : 10 %
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur réelle en COV	De 219 à 312 g/L (1,83 à 2,60 lb/gal)	De 199 à 283 g/L (1,66 à 2,36 lb/gal)	De 237 à 361 g/L (1,98 à 3,01 lb/gal)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	De 252 à 360 g/L (2,10 à 3,00 lb/gal)	De 252 à 358 g/L (2,1 à 2,99 lb/gal)	De 283 à 410 g/L (2,36 à 3,42 lb/gal)
Densité	De 1077 à 1462 g/L (8,99 à 12,20 lb/gal)	De 1111 à 1451 g/L (9,27 à 12,11 lb/gal)	De 1061 à 1407 g/L (8,85 à 11,74 lb/gal)
Poids des COV	De 27,6 à 44,9 %	De 33,7 à 51,0 %	De 31,3 à 48,9 %
Poids de l'eau	0 %	0 %	0 %
Poids des matières exemptées	De 11,9 à 44,9 %	De 19,3 à 51,0 %	De 11,3 à 48,9 %
Volume d'eau	0 %	0 %	0 %
Volume des matières exemptées	De 13,0 à 48,1 %	De 20,9 à 52,8 %	De 11,8 à 52,8 %
Volume des solides	De 51,9 à 62,8 %	De 47,2 à 57,0 %	De 47,2 à 57,0 %
Rendement en pi²/gal US (1 mil, à 100 % efficacité de transfert)	De 832 à 1007	De 757 à 914	De 757 à 914

### Santé et sécurité



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

**POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.**

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



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

PPG Industries  
Revêtements commerciaux  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1 800 647-6050