



DFT-066F

DELFLIET® Evolution

F3921

Incolore à 2,1 COV

Le F3921 est un incolore polyuréthane à deux composants et à 2,1 lb/gal de COV. Il est conçu pour être facile à appliquer et pour donner une apparence supérieure.

Le F3921 donne un fini lisse, dur et très brillant aux excellentes caractéristiques de polissage. La gamme de durcisseurs et de réducteurs qui l'accompagne lui assure un comportement supérieur à l'application dans une grande variété de conditions en atelier.

Produits

Incolore à 2,1 COV	F3921
Durcisseur pour incolore	F3210
Durcisseur lent pour incolore	F3211
Solvant exempt de COV	F3385
Solvant moyen exempt de COV	F3390
Solvant lent exempt de COV	F3395

Surfaces compatibles

Le F3921 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- FBCH — Couche de base à haute teneur en solides
- FBCS — Couche de base à haute teneur en solides — rapide
- FBC — Couche de base polyuréthane (On doit utiliser du F3260 dans la couleur*.)
- FDG — Polyuréthane à une étape
- FDGH — Polyuréthane à une étape et à haute teneur en solides
- FDGU — Polyuréthane à une étape et à 2,8 COV
- FDXH — Couche de finition à une étape résistant aux produits chimiques

* Voir le bulletin DFT-005F relatif aux couches de base FBC pour obtenir d'autres détails.

F3921

Données d'application

Choix de nettoyeurs 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



Choisir le durcisseur et le réducteur en fonction des conditions de l'atelier et du temps de séchage requis.

F3921 : F3210 or F3211 : F3385/F3390/F3395**

3 : 1 : 1/2

** Remarque : D'autres réducteurs Delfleet (F33xx) sont compatibles avec le système, mais ne permettent pas de maintenir une teneur en COV de 2,1 lb/gal.

À une température et (ou) à un taux d'humidité élevés, jusqu'à 1/2 mesure de F3350 peut remplacer les mélanges de solvants exempts de COV pour favoriser l'évaporation des solvants et améliorer l'apparence générale de l'ensemble du système de peinture. L'utilisation de F3350 produira un mélange prêt à pulvériser **non conforme** à la teneur limite en COV de 2,1 lb/gal (259 g/L) exigée pour les revêtements d'incolores. N'utiliser que là où les règlements sur les COV le permettent.

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



De 3 à 4 heures

La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.

Viscosité de pulvérisation



COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN N° 4	DIN N° 6	DIN N° 8
De 17 à 21 s	De 7 à 10 s	De 11 à 14 s	S.O.	S.O.

Réglage du pistolet



	HVLP	CONFORME
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 60 lb/po²
Réglage du godet 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



2 couches (évaporation entre les couches : 10 min minimum)

F3921

Données d'application (suite)

Temps de séchage

Les conditions dans l'atelier et le choix du durcisseur affectent les temps de séchage.



Hors poussière

21 °C (70 °F) :

De 45 à 60 min



Au toucher

21 °C (70 °F) :

De 75 à 120 min

60 °C (140 °F) :

De 20 à 40 min



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition

21 °C (70 °F) :

1 heure minimum

48 heures maximum

(au-delà de quoi il faut poncer)

La chaleur et l'humidité raccourcissent la fenêtre de recouvrement.

** Les temps de séchage au four sont pour les températures du métal citées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.*

Épaisseur de la pellicule (avec un rapport de mélange de 3:1:1/2)

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum	5,2 mils	2,0 mils
Maximum	6,7 mils	2,6 mils

Caractéristiques

Mélanges PàP	F3921 : F321X : F3385 (ou F3390, F3395)	F3921 : F321X : F3350*	F3921 : F321X : F3350*
Rapport de mélange	3 : 1 : 1/2	3 : 1 : 1/4	3 : 1 : 1/2
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore	Revêtement d'incolore
Teneur réelle en COV (en g/L)	132	190	227
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,11	1,59	1,90
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	246	302	349
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,05	2,52	2,91
Densité (en g/L)	1135	1110	1095
Densité (en lb/gal)	9,47	9,26	9,14
Poids des COV (en %)	61,3	58,1	59,9
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	49,6	40,9	39,2
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	46,0	36,9	34,9
Volume des solides (en %)	38,6	40,9	38,6
Rendement en pi²/gal US (1 mil, à 100 % efficacité de transfert)	619	655	619

* Remarque : L'utilisation de F3350 produira un mélange prêt à pulvériser **non conforme** à la teneur limite en COV de 2,1 lb/gal (259 g/L) exigée pour les revêtements d'incolores. N'utiliser que là où les règlements sur les COV le permettent.



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site 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 SIGNALÉTIQUE 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
Commercial Coatings
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050