



DFT-066F

DELFLLEET® 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

<b>Choix de nettoyants pour subjectiles</b>  <b>Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th> <th>Produit</th> <th>Usage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CFX435LV</td> <td>Nettoyant à faible COV</td> <td>Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture</td> </tr> <tr> <td>CFX436</td> <td>Décapant pour cire et graisse</td> <td>Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture</td> </tr> <tr> <td>CFX437</td> <td>Décapant industriel pour cire et graisse</td> <td>Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture</td> </tr> </tbody> </table>	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
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												
<b>Rapport de mélange</b>		<p>Choisir le durcisseur et le réducteur en fonction des conditions de l'atelier et du temps de séchage requis.</p> <p><b>F3921 : F3210 or F3211 : F3385/F3390/F3395**</b>  <b>3 : 1 : 1/2</b></p> <p>** 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.</p> <p>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 <b>non conforme</b> 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.</p>												
<b>Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR</b>		<p>De 3 à 4 heures</p> <p><i>La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.</i></p>												
<b>Viscosité de pulvérisation</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>COUPELLE ZAHN n° 2</th> <th>COUPELLE ZAHN n° 3</th> <th>DIN N° 4</th> <th>DIN N° 6</th> <th>DIN N° 8</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>De 17 à 21 s</td> <td>De 7 à 10 s</td> <td>De 11 à 14 s</td> <td>S.O.</td> <td>S.O.</td> </tr> </tbody> </table>	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.		
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.										
<b>Réglage du pistolet</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>CONFORME</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Buse :</b></td> <td>De 1,3 à 1,5 mm</td> <td>De 1,3 à 1,5 mm</td> </tr> <tr> <td><b>Pression d'air :</b></td> <td>10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air</td> <td>De 45 à 60 lb/po<sup>2</sup></td> </tr> <tr> <td><b>Réglage du godet sous pression :</b></td> <td>De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min</td> <td>De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min</td> </tr> </tbody> </table>		HVLP	CONFORME	<b>Buse :</b>	De 1,3 à 1,5 mm	De 1,3 à 1,5 mm	<b>Pression d'air :</b>	10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air	De 45 à 60 lb/po <sup>2</sup>	<b>Réglage du godet sous pression :</b>	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
	HVLP	CONFORME												
<b>Buse :</b>	De 1,3 à 1,5 mm	De 1,3 à 1,5 mm												
<b>Pression d'air :</b>	10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air	De 45 à 60 lb/po <sup>2</sup>												
<b>Réglage du godet sous pression :</b>	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												
<b>Nombre de couches</b>		<p>2 couches (évaporation entre les couches : 10 min minimum)</p>												

# 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)
<b>Minimum</b>	5,2 mils	2,0 mils
<b>Maximum</b>	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 pi <sup>2</sup> /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.

---

**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 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