



Delfleet® Evolution

F3915

Transparente para diseñador

El F3915 Transparente para diseñador es una capa final de uretano de dos componentes con alto contenido de sólidos, de última tecnología, que combina un brillo muy reducido y una sensación suave y de lujo, dando un acabado de calidad superior. El Transparente para diseñador es duro y resistente a la abrasión. El F3915 Transparente para diseñador puede usarse sobre todos los recubrimientos finales y sustratos *Delfleet* enlistados más adelante. Este Transparente para diseñador ofrece un excelente pulido y propiedades de resistencia al rayado y las manchas.

El F3915 Transparente para diseñador se recomienda solo para usos en el interior.

Productos

Transparente para diseñador	F3915
Endurecedor de Transparente para diseñador	F3215
	F3320
Disolvente rápido	
Disolvente moderado	F3330
Disolvente lento	F3340
Disolvente extra lento	F3350
Retardador	F3360
Solvente exento	F3385
Acelerador de Transparente para diseñador	F3415

Superficies compatibles

El F3915 puede aplicarse sobre:

- FBCH Capa base de poliuretano con alto contenido de sólidos
- FDGH Esmalte de poliuretano de una sola etapa con alto contenido de sólidos
- FBC Capa base (debe usar 5% del endurecedor F3215 en FBC)
- FDGU Esmalte de poliuretano de una sola etapa con ultra alto contenido de sólidos
- FDG Esmalte de Poliuretano de Una Sola Etapa

F3915

Datos de aplicación

Selección del limpiador de sustrato: Limpiadores CFX OneChoice® Commercial		Código	Producto	Objetivo		
		CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.		
		CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.		
		CFX437	Cera de trabajo pesado y removedor de grasa	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.		
Proporciones de mezcla:		F3915 : F3215 : F3320/30/40/50/60 : F3415/Galón de RTS 10 : 1,5 : 3 : 4 oz.				
Vida útil a 70°F (21°C) / 50% HR:		1 a 2 horas <i>La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil</i>				
Viscosidad de rociado:		COPA ZAHN # 2 43 a 50 segundos	COPA ZAHN # 3 14 a 24 segundos	4DIN 25 a 35 segundos	6DIN 7 a 11 segundos	8DIN 4 a 11 segundos
Ajuste de la pistola:		HVLP Boquilla (boquilla 0,055): 1,4 a 1,7 mm Presión de aire: 10 PSI en el tapón		Convencional 1,4 a 1,8 mm 45 a 50 PSI en la pistola		
Ajuste de la cámara de presión:		15 a 18 PSI boquilla 0,046 1,2 mm				
Número de capas:		2 capas totalmente húmedas (con 10 a 15 min. de tiempo de espera entre capas)				
Secado por evaporación a 70 F (21 C) Antes del secado en horno:		10 minutos				

F3915

Instrucciones de uso

Tiempos de secado:



Sin polvo: 15 minutos



Tiempo de cinta:

68°F (20°C): 2 horas
180°F (82°C): 30 minutos (con 10 minutos de tiempo de espera antes de la cocción)



Recubrimiento/Nueva capa:

70 °F (21 °C): 6 horas (máximo antes de requerirse lijar)

* Los tiempos de secado en horno 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 total de capa:

	Húmeda	Seca
Mínima	1,5 a 2,0 milésimas de pulgada	0,75 milésimas de pulgada
Máxima	3,0 a 3,5 milésimas de pulgada	1,5 milésimas de pulgada

NOTA: Aplique 2 capas totalmente húmedas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas.

Precaución: Todos los enlaces cruzados de los 2 componentes se detienen o reducen significativamente a temperaturas abajo de 60°F o 15,6°C. Nunca rocíe o someta capas de pintura fresca a estas condiciones, o se provocará un curado incorrecto, pérdida de brillo, baja resistencia al agua y a los químicos y reducción de durabilidad.

Rendimiento teórico:

690 pies cuadrados

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

Características físicas:

COV (listo para rociar)

con reductores convencionales: 4,15 lbs. por gal. o 491 g/l

COV (listo para rociar)

con solvente exento: 3,4 lbs. por gal. o 405 g/l

Sólidos totales por peso (RTS): 50 a 52 %

Sólidos totales por volumen (RTS): 42,8 %

Salud y seguridad:



Consulte las Hojas de Datos de Seguridad del Material (MSDS) para conocer los detalles completos de salud y seguridad y los reglamentos de almacenamiento.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, vea las Hojas de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y las Etiquetas.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES EN LOS EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ 1 (514) 645-1320.

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 observan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y 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 considerados como representaciones 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 Commercial Coatings
Bringing innovation to the surface.™

PPG Industries
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