



Delfleet® Evolution

F3966

Primer Imprimante Sin Cromo

El F3966 es un primer imprimante de espesor medio, sin cromo, diseñado para reacabados de flotillas comerciales. El producto es de color beige y provee excelente adhesión y resistencia a la corrosión cuando se aplica sobre los substratos compatibles listados a continuación que han sido preparados debidamente.

Productos

Primer Imprimante sin Cromo	F3966
Endurecedor para Primer Imprimante sin Cromo	F3967
Tíner Rápido	F3320
Tíner Medio	F3330
Tíner Lento	F3340
Tíner Extra Lento	F3350
Retardador	F3360

Superficies Compatibles

El F3966 puede ser aplicado sobre:

- Acero, aluminio, metal galvanizado, acero inoxidable, galvano y fibra de vidrio debidamente limpia y lijada.

Al aluminio, acero inoxidable y acero carbonatado se les debe aplicar primer inmediatamente de haberlos limpiado y lijado. No se recomienda aplicar F3966 sobre substratos lijados con arenilla a presión.

F3966

Guía de Aplicación

Selección de Limpiador de Substrato:	Código	Producto	Propósito
	DX436	Removedor de Cera & Grasa	Adecuado para remover suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintar.
	DX437	Removedor de Cera & Grasa para trabajos pesados	Se utiliza para remover aceites de engranajes pesados y grasa de substratos desnudos antes del proceso de pintar.
	DX438	Limpiador de Bajo COV	Para remover suciedad, grasa y otros contaminantes en áreas con restricciones de COV.

Proporción de Mezcla:		F3966 : F3967 : F33XX 2 : 1 : 1/2
------------------------------	---	---

Vida Útil @ 70°/50% RH:		24 horas <i>(El calor alto y la humedad acortaran la vida útil del producto)</i>
--------------------------------	---	---

Viscosidad de Rociar:		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Taza Zahn #2</th> <th>Taza Zahn #3</th> <th>4DIN</th> <th>6DIN</th> <th>8DIN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>35 segundos</td> <td>13 segundos</td> <td>22 segundos</td> <td>7 segundos</td> <td>7 segundos</td> </tr> </tbody> </table>	Taza Zahn #2	Taza Zahn #3	4DIN	6DIN	8DIN	35 segundos	13 segundos	22 segundos	7 segundos	7 segundos
Taza Zahn #2	Taza Zahn #3	4DIN	6DIN	8DIN								
35 segundos	13 segundos	22 segundos	7 segundos	7 segundos								

Ajuste de la Pistola de Rociar:		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>CONVENCIONAL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Boquilla de Material:</td> <td>1.2–1.4 mm</td> <td>1.2–1.4 mm</td> </tr> <tr> <td>Presión de Aire:</td> <td>10 PSI en la boquilla</td> <td>50 PSI</td> </tr> <tr> <td>Ajuste de Presión del Envase:</td> <td>1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.</td> <td>1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.</td> </tr> </tbody> </table>		HVLP	CONVENCIONAL	Boquilla de Material:	1.2–1.4 mm	1.2–1.4 mm	Presión de Aire:	10 PSI en la boquilla	50 PSI	Ajuste de Presión del Envase:	1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.	1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.
	HVLP	CONVENCIONAL												
Boquilla de Material:	1.2–1.4 mm	1.2–1.4 mm												
Presión de Aire:	10 PSI en la boquilla	50 PSI												
Ajuste de Presión del Envase:	1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.	1.0–1.4 mm Con 8–12 onzas fluidas/min.												

Número de Capas:		1–2
-------------------------	---	-----

Tiempos de Secado:**Libre de Polvo:** 5 minutos**Tiempo de Aplicar Cinta:**

68°F (20°C) 30 minutos

Recubrir/Volver a Cubrir a 70°F (21°C): 30 minutos–72 horas
(máximo antes de que se requiera lijar)**Espesor Total de Película:****Seco****Mínimo** .6 milésimas**Máximo** .8 milésimas**Rendimiento Teórico:**179 pies²*Rendimiento teórico en m²/litro y pies²/gal. EE.UU. listo para aplicar (LPA), dando 1 milésima (25 µm) de espesor de película seca. (Asumiendo un 100% de eficiencia de transferencia.).***Comentarios de Rendimiento:**

Para rendimiento óptimo, se recomienda usar el F3966 como parte del sistema que incluye un primer de dos componentes, primer de superficie o primer sellador.

Características Físicas:**COV (Empaquetado):****F3966** 5.59 lbs./gal. o 671 gms./ltr.**F3967** 6.71 lbs./gal. o 805 gms./ltr.**F3320/F3330/F3340/F3350/F3360** 7.13 lbs./gal. o 856 gms./ltr.**COV (Listo-Para-Aplicar):** 6.13 lbs./gal. o 736 gms./ltr.**Total de Sólidos Por Peso (LPA):** 21.59%**Total de Sólidos Por Volumen (LPA):** 11.16%**Salud y Seguridad:**

Refiérase a la Hoja de Datos de Seguridad del Material (MSDS) para detalles completos de seguridad y regulaciones de almacenaje.

Vea Hoja de Material Técnico y Etiquetas para información de seguridad adicional e instrucciones de manejo.**Información Para Emergencias Médicas o Control De Derrame Químicos (412) 434-4515 en Estados Unidos; en CANADÁ llame al (514) 645-1320, MÉXICO SETIQ (01) 800-00-214**

Los materiales descritos están diseñados para ser manejados sólo por profesionales y personal entrenado, usando el equipo de aplicación y de seguridad apropiados y es la intención de PPG Industries que no se vendan al público en general. Los productos que se mencionan en este Boletín Técnico pueden ser peligrosos y deben ser usados siguiendo estrictamente las instrucciones de precaución y cuidado que se mencionan en las etiquetas. Las instrucciones y métodos descritos están basados en la información y prácticas mejor conocidas por PPG Industries. Los procedimientos para la aplicación de los productos son sólo sugerencias y no constituyen una garantía de los resultados, el rendimiento o propiedades para ningún uso intencionado. PPG no garantiza nada ante la violación de los procesos o fórmulas patentadas, contenidos en éste Boletín Técnico.

PPG Industries

Revestimientos comerciales

Estamos dondequiera que mire

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5