



### DELFLLEET® Evolution

# F3985/86/87

**Pigmentados Selladores  
Blanco/Gris/Negro**

Los selladores pigmentados *Delfleet* Evolution son imprimadores y selladores RTS con menos de 2.80 COV diseñados específicamente para uso en operaciones de reacabado de flotillas. Estos productos no contienen plomo ni cromato y ofrecen una excelente adherencia y resistencia contra la corrosión cuando se aplican sobre sustratos de aluminio, acero, acero galvanizado y fibra de vidrio debidamente preparados. Estos productos pueden cubrirse en tan sólo 30 minutos, lo que los presenta como una excelente opción para talleres de producción de flotilla. F3985/86/87 se pueden mezclar para obtener diferentes tonos de gris.

#### Productos

Sellador Pigmentado Blanco	F3985
Sellador Pigmentado Gris	F3986
Sellador Pigmentado Negro	F3987
Endurecedor HS	F3260
Aditivo de Secado Rápido	F3400
Aditivo de Secado Medio	F3405
Reductor Rápido	F3320
Reductor Medio	F3330
Reductor Lento	F3340
Reductor Extra Lento	F3350
Retardador	F3360
Solvente Exento	F3385
Solvente Exento Medio	F3390
Solvente Exento Leonto	F3395

#### Superficies Compatibles

*F3985/F3986/ F3987 se puede aplicar sobre:*

- Acero, aluminio, acabados de fabricante original (OEM), fibra de vidrio, acero galvanizado y galvanneal debidamente limpiados y lijados.
- F3950 Primer Epóxico de Altos Sólidos
- F3955 Primer Epóxico Convencional
- F3960 Primer Imprimante con Cromo
- F3963 Primer Imprimante con Cromo
- F3966 Primer Imprimante sin Cromo
- F3970 Primer de Ultra Altos Sólidos
- F3975 Primer de Superficie Secado Rápido
- F3980 Primer de Altos Sólidos
- F4921 2.1 Primer Epóxico de COV 2.1
- F4935/36/37 Primers Epóxicos de altos sólidos

*Para lijar áreas de metal desnudo antes de aplicar F3985/F3986/F3987, utilice grado 240–320. Lije acabados viejos con grado 280–400 mojado o seco.*

**Se debe de aplicar primer inmediatamente a metal lijado desnudo.**

# F3985/86/87

## Datos de aplicación

Selección de  
Limpiador de Substrato:



Limpiadores Comerciales  
CFX ONECHOICE®

Código	Producto	Propósito
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	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.

Proporciones de mezcla:



F3985/F3986/ F3987	F3260	F3400 o F3405 por Galón LPA	F3320/F3330/F3340/ F3350/F3360 Reductor (Opcional)
3	1	6 oz	1/2
COV LPA será 2.80 con 1/2 parte de F3385/90/95 o sin reducción			
COV LPA será 3.50 con 1/2 parte de F3320/F3330/F3340/F3350/F3360			
<b>Usando 1/2 parte de F3385/90/95 no elevará el contenido de COV LPA sobre 2.80 No se recomienda utilizar F3410 con F3985, F3986 o F3987</b>			

Mezcla de selladores: Pueden mezclarse F3985/F3986/F3987 en cualquier combinación para obtener 'espectros de gris' deseados. El producto se debe mezclar antes de agregar el endurecedor.

Vida útil a 21°C (70°F)  
/ 50% RH:



1.5 - 2 horas

(La alta calor y humedad acortaran la vida útil)

Viscosidad de rociado:



	COPA #2 ZAHN	COPA #3 ZAHN	4DIN
a 3:1*	25-30 segundos	11-15 segundos	20-25 segundos
a 3:1:1/2*	15-20 segundos	8-12 segundos	15-20 segundos

\* La información de viscosidad incluye 6 oz. F3400/F3405 por galón LPA de sellador.

Ajuste de la pistola:



	HVLP	De conformidad
Boquilla:	1.3 a 1.6 mm	1.3 a 1.6 mm
Presión de aire:	10 PSI en el tapón	55 a 65 PSI
Ajuste de la cámara de presión:	1.0 a 1.4 mm con 8 a 12 onzas líquidas/minuto	1.0 a 1.4 mm con 8 a 12 onzas líquidas/minuto

Número de capas:



1 a 2 capas húmedas

Permitir 10 a 15 minuto entre capas

# F3985/86/87

## Datos de aplicación (continuación)

### Tiempos de secado:


**Sin polvo:**

20°C (70°F) 45 minutos


**Tiempo de encintado:**

 20°C (70°F) 3 horas  
 60°C (140°F) 30 minutos

**Recubrimiento/Nueva capa:**

21°C (70°F) 8 horas (max. antes que se requiera lijar)

\*Los tiempos de secado forzado 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 de película:

	Húmeda (con ½ parte de reductor)	Húmeda (sin reductor)	Seca (total)
<b>Mínima</b>	3.0 mils	2.5 mils	1.5 mils
<b>Máximo</b>	5.0 mils	4.5 mils	3.0 mils

### Rendimiento teórico:

 877 pies<sup>2</sup> con 1/2 parte de reductor

 982 pies<sup>2</sup> sin reductor

Rendimiento teórico en pies<sup>2</sup>/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 mil. (25 µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

### Características físicas:

	F3985 paquete	F3986 paquete	F3987 paquete
<b>Sólidos totales por volumen</b>	59.0%	59.0%	60.0%
<b>Sólidos totales por peso</b>	78.7%	78.0%	77.7%

Combinaciones listas para rociado:	F3985/86/87 : F3260 :	F3985/86/87 : F3260 :	F3985/86/87 : F3260 :
	F3400 or F3405	F3400 or F3405 : F33xx	F3400 or F3405 :
			F3385/90/95
Proporción de volumen:	3 : 1 : 6 oz por Galón LPA	3 : 1 : 6 oz por Galón LPA: 1/2	3 : 1 : 6 oz por Galón LPA: 1/2
Categoría de uso aplicable	Imprimación sellador	Imprimación sellador	Imprimación sellador
COV real	330 (g/L) 2.75 (lbs/gal)	386 (g/L) 3.22 (lbs/gal)	295 (g/L) 2.46 (lbs/gal)
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	330 (g/L) 2.75 (lbs/gal)	386 (g/L) 3.22 (lbs/gal)	330 (g/L) 2.75 (lbs/gal)
Densidad	1394 (g/L) 11.63 (lbs/gal)	1337 (g/L) 11.16 (lbs/gal)	1360 (g/L) 11.35 (lbs/gal)
Peso de volátiles	23.7 %	28.9 %	30.1 %
Peso de agua	0.0 %	0.0 %	0.0 %
Peso de exentos	0.0 %	0.0 %	8.4 %
Volumen de agua	0.0 %	0.0 %	0.0 %
Volumen de exentos	0.0 %	0.0 %	10.7 %
Volumen de sólidos	61.2 %	54.7 %	54.7 %

---

**Salud y seguridad:**

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

---

**Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.**

---

**EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320 Y EN MÉXICO 01-800-00-21-400.**

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 respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones 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 Industries, Inc.  
Revistimiento Comerciales  
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