




**DELFLEET® Evolution**

# F3911

## Revestimiento transparente resistente a sustancias químicas

*Delfleet* Evolution F3911 es un revestimiento transparente de poliuretano de dos componentes y de COV 3.5 diseñado para ofrecer resistencia al grafiti y a una amplia gama de fluidos y químicos, que habitualmente se encuentran en un entorno comercial.

F3911 produce un acabado terso, duro, de alto brillo y ofrece un rendimiento y una durabilidad superiores en la etapa final mientras que, a la vez, mantiene excelentes propiedades de aplicación y apariencia. La disponibilidad de una gama de activadores permite un comportamiento de aplicación superior en una amplia gama de condiciones en el taller.

## Productos

| | |
|---|---|
| Revestimiento transparente resistente a sustancias químicas | F3911 |
| Resistente a sustancias químicas - Endurecedor | F3275 |
| Resistente a sustancias químicas - Rápido | F3475 |
| Resistente a sustancias químicas - Medio | F3476 |
| Resistente a sustancias químicas - Lento | F3477 |

## Superficies compatibles

***F3911 se puede aplicar sobre:***

- FBC Capa base de poliuretano (debe utilizar F3275 en color)
- FBCH Capa base con alto contenido de sólidos
- FDG Poliuretano de una sola etapa
- FDGH Poliuretano de una sola etapa con alto contenido de sólidos
- FDGU Poliuretano de una sola etapa con COV 2.8
- FDXH Revestimiento final de una sola etapa resistente a sustancias químicas

# F3911

## Datos de aplicación

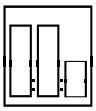
**Selección de limpiador de sustratos:**

**Limpiadores comerciales CFX de ONECHOICE®**



| 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 pintura |
| **CFX436** | Removedor de cera y grasa | Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura |
| **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 pintura. |

**Proporciones de mezcla:**



Debe seleccionarse el activador (F347x) con base en las condiciones del taller y la velocidad de secado requerida.

| F3911 | : | Endurecedor F3275 | : | Activador F347x |
|---|---|---|---|---|
| 1 | : | 1 | : | ½ |

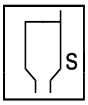
**Vida útil a 21 °C (70 °F) 50% HR:**




De 2 a 3 horas

*La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil*

**Viscosidad de rociado:**




| COPA ZAHN # 2 | COPA ZAHN # 3 | 4DIN | 6DIN | 8DIN |
|---|---|---|---|---|
| De 17 a 21 segundos | De 7 a 10 segundos | De 11 a 14 segundos | N/A | N/A |

**Ajuste de la pistola:**



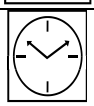
| | HVLP | Convencional |
|---|---|---|
| **Boquilla:** | De 1.3 a 1.5 mm | De 1.3 a 1.5 mm |
| **Presión de aire:** | 10 PSI en el tapón | De 45 a 60 PSI |
| **Ajuste de la cámara de presión:** | De 1.0 a 1.4 mm con de 8 a 12 onzas líquidas por minuto | De 1.0 a 1.4 mm con de 8 a 12 onzas líquidas por minuto |

**Número de capas:**



2 capas (mínimo 15 minutos de secado por evaporación entre cada capa)

**Tiempos de secado:**



Las condiciones del taller y el activador seleccionado afectarán el tiempo de secado.

**Sin polvo:**
21 ºC (70 ºF) De 60 a 90 minutos



**Tiempo de encintado:**
21 ºC (70 ºF) De 3 a 4 horas
60 ºC (140 ºF) De 60 a 100 minutos*



*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.



**Recubrimiento/ Nueva capa:**
21 ºC (70 ºF)
1 hora como mínimo
48 horas como máximo
Se requiere el tiempo máximo antes de lijar. Lije con almohadilla por completo hasta lograr una apariencia uniforme después del tiempo máximo.
*(El calor y la humedad acortarán el plazo entre el recubrimiento y la nueva capa)*

*Se necesita un curado completo de 7 días para obtener el rendimiento deseado de resistencia química y líquida.*

# F3911

## Datos de aplicación (continuación)

**Formación de película:**

| | Húmeda (por capa) | Seca (total) |
|---|---|---|
| Mínima | 3.0 mils | 1.5 mils |
| Máxima | 6.0 mils | 2.6 mils |

**Rendimiento teórico:** 695 pies cuadrados

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

**Características físicas:**

**COV (empacado):**

**F3911** 4.19 lb/gal. o 502 (g/l)

**F3275** 2.05 lb/gal. o 246 (g/l)

**F3475** 8.03 lb/gal. o 962 (g/L) (menos exentos)

**F3476** 8.10 lb/gal. o 971 (g/l) (menos exentos)

**F3477** 8.12 lb/gal. o 973 (g/l) (menos exentos)

**COV (listo para rociar):** 3.35 lb/gal. o 402 (g/l) (menos exentos)

**Sólidos totales por peso (RTS):** 48.3%

**Sólidos totales por volumen (RTS):** 43.1%

**Salud y seguridad:**  Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (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, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.**

**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**

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado que utilice 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. PPG Industries no 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 Inc.
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

©2015 PPG Industries www.ppgcommercialcoatings.com Parte N.° DFT-061 03/2015

El logotipo *PPG, Delfleet* y *OneChoice* son marcas comerciales registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
*Bringing innovation to the surface* es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.