



DELFLLEET® Evolution

F3985/86/87

Produits de scellement pigmentés blanc, gris et noir

Conçus spécifiquement pour la refinition de flottes, les produits de scellement pigmentés *Delfleet Evolution* sont des apprêts scellants dont la teneur en COV, une fois prêts à pulvériser (PàP), est de 2,80 lb/gal. Ces polyuréthanes sans plomb ni chromate offrent d'excellentes caractéristiques d'adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur des subjectiles d'acier, d'acier galvanisé, de fibre de verre et d'aluminium convenablement préparés. Ces produits peuvent être recouverts d'une couche de finition en aussi peu que 30 minutes, ce qui en fait des produits idéaux pour les refinisateurs de flottes axés sur la production. Les produits de scellement F3985/86/87 peuvent être mélangés pour produire différentes nuances de gris.

Produits

Produit de scellement pigmenté — blanc	F3985
Produit de scellement pigmenté — gris	F3986
Produit de scellement pigmenté — noir	F3987
Durcisseur HS	F3260
Additif à séchage rapide	F3400
Additif à séchage moyen	F3405
Diluant rapide	F3320
Diluant moyen	F3330
Diluant lent	F3340
Diluant ultra-lent	F3350
Retardateur	F3360
Solvant exempté	F3385
Solvant exempté moyen	F3390
Solvant exempté lent	F3395

Surfaces compatibles

Les produits de scellement F3985/F3986/ F3987 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :

- Acier, aluminium, finis d'origine, fibre de verre, acier galvanisé et acier recuit adéquatement nettoyés et poncés
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3955 — Apprêt époxy conventionnel
- F3960 — Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté
- F3963 — Apprêt de mordantage avec chrome
- F3966 — Apprêt de mordantage sans chrome
- F3970 — Apprêt à ultra haute teneur en solides
- F3975 — Surfaçant à séchage rapide
- F3980 — Apprêt à haute teneur en solides
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides

Poncer les zones de métal nu avec du papier abrasif à grain 240-320 mouillé ou sec avant d'appliquer les produits de scellement F3985/86/87. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 280-400 mouillé ou sec.

S'il est poncé, le métal nu doit recevoir immédiatement une couche d'apprêt

F3985/86/87

Données d'application

Choix de nettoyants pour subjectiles

Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX



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.

Rapport de mélange



F3985/F3986/ F3987	:	F3260	:	F3400 ou F3405 par gallon PàP	:	Réducteur F3320/F3330/F3340/ F3350/F3360 (facultatif)
3	:	1	:	6 oz	:	1/2

La teneur en COV du PàP sera de 2,80 lb/gal avec 1/2 mesure de **F3385/90/95** ou sans réduction.

La teneur en COV du PàP sera de 3,50 lb/gal avec 1/2 mesure de **F3320/F3330/F3340/F3350/F3360**.

On peut ajouter 1/2 mesure de F3385/90/95 sans que la teneur en COV du PàP dépasse 2,80 lb/gal.

Il n'est pas recommandé d'utiliser le F3410 dans le F3985, le F3986 ou le F3987.

Mélange entre eux des produits de scellement : Le F3985, le F3986 et le F3987 peuvent être mélangés suivant n'importe quelle combinaison afin d'obtenir le « gris spectral » souhaité. Le mélange doit être fait avant d'ajouter le durcisseur.

Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR



De 1,5 à 2 heures

(La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.)

Viscosité de pulvérisation



	COUELLE ZAHN n° 2	COUELLE ZAHN n° 3	DIN 4
Selon un rapport de 3 : 1*	De 25 à 30 s	De 11 à 15 s	De 20 à 25 s
Selon un rapport de 3 : 1 : 1/2*	De 15 à 20 s	De 8 à 12 s	De 15 à 20 s

* Ces données sur la viscosité tiennent compte de l'ajout de 6 oz de F3400/F3405 par gallon de produit de scellement PàP.

Réglage du pistolet



	HVLP	Conforme aux règlements sur les cov
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,3 à 1,6 mm
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 55 à 65 lb/po ²
Réglage du réservoir sous pression :	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

Nombre de couches



1 ou 2 deux couches mouillées

Allouer 10 à 15 min d'évaporation entre les couches.

F3985/86/87

Données d'application (suite)

Temps de séchage



Hors poussière

20 °C (70 °F) : 45 min



Avant masquage

20 °C (70 °F) : 3 heures

60 °C (140 °F) : 30 min



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition

21 °C (70 °F) : 8 heures (maximum au-delà de quoi il faut poncer)

* Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Épaisseur de la pellicule

	Mouillée (avec 1/2 mesure de réducteur)	Mouillée (sans réducteur)	Sèche (totale)
Minimum	3,0 mils	2,5 mils	1,5 mil
Maximum	5,0 mils	4,5 mils	3,0 mils

Rendement théorique

877 avec réducteur

982 pi² (produit non réduit)

Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %).

Caractéristiques

	F3985 en contenant	F3986 en contenant	F3987 en contenant
Volume total des solides	59,0%	59,0%	60,0%
Poids total des solides	78,7%	78,0%	77,7%

Mélanges PàP	F3985/86/87 : F3260 : F3400 ou F3405	F3985/86/87 : F3260 : F3400 ou F3405 : F33xx	F3985/86/87 : F3260 : F3400 ou F3405 : F3385/90/95
	Rapport de mélange	3 : 1 : 6 oz par gal PàP	3 : 1 : 6 oz par gal PàP : ½
Catégorie d'usage	Apprêt scellant	Apprêt scellant	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV	De 330 (g/l) (2,75 lb/gal)	De 386 (g/l) (3,22 lb/gal)	De 295 (g/l) (2,46 lb/gal)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	De 330 (g/l) (2,75 lb/gal)	De 386 (g/l) (3,22 lb/gal)	De 330 (g/l) (2,75 lb/gal)
Densité	De 1394 (g/l) (11,63 lb/gal)	De 1337 (g/l) (11,16 lb/gal)	De 1360 (g/l) (11,35 lb/gal)
Poids des COV	De 23,7%	De 28,9%	De 30,1%
Poids de l'eau	0,0%	0,0%	0,0%
Poids des matières exemptées	0,0%	0,0%	De 8,4%
Volume d'eau	0,0%	0,0%	0,0%
Volume des matières exemptées	0,0%	0,0%	De 10,7%
Volume des solides	De 61,2%	De 54,7%	De 54,7%

Santé et sécurité

Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) 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
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050