



DFT-070F

DELFLLEET® Evolution

F4935/36/37

**Apprêts époxy à haute teneur en solides
F4935/36/37**

Les apprêts à haute teneur en solides *Delfleet* Evolution blanc F4935, gris F4936 et noir F4937 sont des produits ponçables à 2,1 lb/gal de COV offrant d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur de nombreux subjectiles adéquatement préparés. Ces apprêts sans chrome se fixent bien aux surfaces verticales et ont un bon pouvoir couvant. Pour améliorer la productivité et réduire le nombre d'étapes, ils peuvent être recouverts d'une couche de couleur directement, s'ils sont utilisés comme apprêts surfaçants, ou après application de plusieurs couches et ponçage, s'ils sont utilisés comme apprêts surfaçants faciles à poncer.

Produits

Apprêt époxy blanc à haute teneur en solides	F4935
Apprêt époxy gris à haute teneur en solides	F4936
Apprêt époxy noir à haute teneur en solides	F4937
Durcisseur pour apprêt époxy à haute teneur en solides	F4938

Surfaces compatibles

Les apprêts F4935/36/37 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :


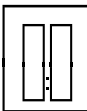







- Acier, aluminium, acier recuit, galvanisé ou inoxydable, finis d'origine, fibre de verre et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés.

Poncer le métal nu avec du papier abrasif à grain 80-240 avant d'y appliquer les apprêts F4935/36/37. Poncer les vieux finis à l'eau ou à sec avec un papier abrasif à grain 220-320.

Apprêter l'aluminium et l'acier carboné immédiatement après le nettoyage et le ponçage.

F4935/36/37

Données d'application

Choix de nettoyants pour substrats		Code	Produit	Usage
Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX		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		F4935/F4936/F4937	:	F4938
		1	:	1
Durée de vie utile à 20 °C (70 °F) et à 50 % HR		5 heures		
Viscosité de pulvérisation		COUPELLE ZAHN	COUPELLE ZAHN	
		n° 2	n° 3	DIN 4
		26 s	11 s	20 s
Réglage du pistolet		Buse :	HVLP	Conventionnel
			De 1,3 à 1,6 mm	De 1,4 à 1,8 mm
		Pression d'air :	10 lb/po² au chapeau d'air	De 50 à 70 lb/po²
		Sans air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 2000 à 2400 lb/po²	
		À adduction d'air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 1520 à 1800 lb/po²; pression d'air : de 25 à 30 lb/po²	
		Pinceau ou rouleau :	Appliquer le mélange de F4935/36/37 et de F4938 avec un pinceau de haute qualité à poils naturels ou avec un rouleau à poils de 3/8 po résistant aux solvants, en étendant le produit dans une seule direction. Les apprêts F4935/36/37 peuvent être réduits de 10 à 15 % avec les solvants F3385/90/95 pour faciliter le nivellement et l'étalement.	
Nombre de couches		1 ou 2 couches comme apprêts scellants De 3 à 5 couches comme apprêts surfaçants		
Temps d'évaporation à 20 °C (70 °F) entre les couches et avant le séchage au four :		De 10 à 15 min		

Mode d'emploi

Temps de séchage



	F4935/36/37 comme apprêts scellants	F4935/36/37 comme apprêts surfaçants
Hors poussière <i>21 °C (70 °F) :</i>	De 45 à 60 min	60 min
Au toucher <i>21 °C (70 °F) :</i> <i>60 °C (140 °F) :</i>	De 60 à 90 min 25 min	De 90 à 120 min De 25 à 60 min
Avant masquage <i>21 °C (70 °F) :</i> <i>60 °C (140 °F) :</i>	De 3,5 à 5,5 heures 30 min (après refroidissement)	De 5 à 8 heures 45 min (après refroidissement)
Avant ponçage <i>21 °C (70 °F) :</i> <i>60 °C (140 °F) :</i>	S.O.	De 5 à 8 heures 45 min (après refroidissement)
Avant la nouvelle couche ou la couche de finition <i>21 °C (70 °F) :</i>	De 1 heure (minimum) à 4 jours (maximum). Après 4 jours, l'apprêt doit être poncé avant d'appliquer une nouvelle couche.	

*** Temps de séchage pour obtenir : une épaisseur de pellicule sèche minimale de 1,4 mil (ou de pellicule mouillée de 3 mils) si le produit est utilisé comme apprêt scellant; ou une épaisseur de pellicule sèche de 5 mils (ou de pellicule mouillée de 8 mils) si le produit est utilisé comme apprêt surfaçant. Les conditions dans l'atelier affectent les temps de séchage. Des pellicules plus épaisses exigent de plus longs temps de séchage.**

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 totale de la pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale) — comme apprêts scellants	Sèche (totale) — comme apprêts surfaçants
Minimum	3 mils	1,4 mil	5 mils
Maximum		3,3 mils	8 mils

Rendement théorique

752 pi ²
<i>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 %).</i>

Caractéristiques

Poids total des solides (PàP) :	54,25 %
Volume total des solides (PàP) :	47,07 %

Mélanges PàP

F4935/36/37 : F4938	
Rapport de mélange	1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	169
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,41
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	249
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,08
Densité (en g/L)	1299
Densité (en lb/gal)	10,84
Poids des COV (en %)	45,75
Poids de l'eau (en %)	0,42
Poids des matières exemptées (en %)	32,34
Volume d'eau (en %)	0,55
Volume des matières exemptées (en %)	31,74



Consulter les fiches signalétiques pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et d'entreposage.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.

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.



Revêtements commerciaux PPG

Innové pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050