



F3983

Apprêt à haute teneur en solides
et à séchage rapide

Le F3983 est un apprêt sans chrome ni isocyanate, à haute teneur en solides et à séchage rapide, conçu pour les ateliers exigeant un apprêt ou un apprêt surfacant de haute qualité destiné aux retouches ou à la réparation de panneaux. Cet apprêt jaune oxyde peut être appliqué sur les surfaces compatibles convenablement préparées listées ci-dessous.

Produits

Apprêt à haute teneur en solides et à séchage rapide	F3983
Durcisseur pour apprêt à haute teneur en solides et à séchage rapide	F3984
Solvant exempté	F3385
Solvant exempté moyen	F3390
Solvant exempté lent	F3395

Surfaces compatibles

Le F3983 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Aluminium, finis d'origine et fibre de verre adéquatement nettoyés et poncés
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3960 — Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté
- F3970/F3970WH — Apprêts à ultra haute teneur en solides
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides
- F4940 — Apprêt de mordantage sans chrome à 3,5 COV
- F4945 — Apprêt réactif à 5,5 COV

Poncer les vieux finis à l'eau ou à sec avec du papier abrasif à grain 280-320.

L'acier galvanisé et l'acier recuit doivent être recouverts d'apprêt F3946, F4940 ou F3960 avant d'appliquer le F3983.

Il n'est pas recommandé d'appliquer le F4945 sur les subjectiles décapés au jet de sable.

F3983

Données d'application

Choix de nettoyeurs
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



F3983	:	F3984	:	F3385, F3390, F3395 (facultatif)
3	:	1	:	10 %

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



1,5 heure

(Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.)

Viscosité d'application



Selon un rapport de 3 : 1	<u>COUPELLE</u> <u>ZAHN n° 2</u>	<u>COUPELLE</u> <u>ZAHN n° 3</u>	<u>DIN 4</u>
	34 s	11 s	23 s
Selon un rapport de 3 : 1 : 10 %	<u>COUPELLE</u> <u>ZAHN n° 2</u>	<u>COUPELLE</u> <u>ZAHN n° 3</u>	<u>DIN 4</u>
	23 s	11 s	18 s

Réglage du pistolet
de pulvérisation



	HVLP	CONVENTIONNEL
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,4 à 1,6 mm
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 35 à 55 lb/po ²
Réglage du réservoir sous pression :	De 1,0 à 1,5 mm avec 8 à 12 oz liq./min	De 1,0 à 1,5 mm avec 8 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



De 1 à 3 couches

Temps d'évaporation
à 21 °C (70 °F)
entre les couches
et avant le séchage
accélééré



De 5 à 10 min

F3983

Données d'application (suite)

Temps de séchage



Hors poussière
21 °C (70 °F) :

10 min

Avant ponçage
21 °C (70 °F) :

De 1 à 2 heures



Avant masquage
21 °C (70 °F) :
60 °C (140 °F)* :

8 heures
30 min



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition
21 °C (70 °F) :

De 30 min à 8 heures
Après 8 heures, l'apprêt doit être poncé légèrement jusqu'à l'obtention d'une apparence uniformément mate avant d'appliquer une nouvelle couche. Après le ponçage, l'épaisseur de la pellicule sèche ne doit pas être inférieure au minimum indiqué.

Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Épaisseur de la pellicule

Mouillée
(par couche)

Sèche
(totale)

Minimum

3,8 mils

2 mils

Maximum

11,3 mils

6 mils

Rendement théorique

853 pi²

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

F3983 (en contenant)

Poids total des solides :

73,1 %

Volume total des solides :

51,0 %

**COV (prêt à pulvériser)
(moins les matières exemptées) :**

362 g/L (3,02 lb/gal)

(L'utilisation d'un solvant exempté ne modifie pas la teneur en COV.)

Poids total des solides (PàP) :

71,5 %

Volume total des solides (PàP) :

53,2 %

Santé et sécurité



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ 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.
Revêtements commerciaux
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