



DFT-057S

DELFLFEE® Evolution

F3993/95/97

Imprimador epóxico convencional
Gris/Beige/Negro

Las series F3993/95/97 son de imprimadores de alto rendimiento libres de cromo para uso general que se pueden usar en una variedad de sustratos usados en el mercado comercial. Estos imprimadores de epoxi pigmentados proporcionan una excelente adherencia cuando se aplican sobre las superficies compatibles correctamente preparadas que se enumeran a continuación, así como rellenos de plástico.

Productos

Imprimador epóxico convencional:	F3993
(gris)	
Imprimador epóxico convencional:	F3995
(beige)	
Endurecedor de imprimador epóxico convencional	F3996
Imprimador epóxico convencional:	F3997
(negro)	
Disolvente Rápido	F3320
Disolvente Medio	F3330
Disolvente Lento	F3340
Disolvente Extra Lento	F3350
Retardador	F3360

Superficies compatibles

F3993/95/97 puede aplicarse sobre:

- Limpio y lijado apropiadamente: acero, aluminio, revestimiento Galvaneal, galvanizado, acero inoxidable, recubrimientos finales originales del fabricante, fibra de vidrio y acabados curados.
- F3950 Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos
- F3970 Imprimador con ultra alto contenido de sólidos
- F3980 Imprimador con alto contenido de sólidos
- F4921 Imprimador epóxico de COV 2.1
- F4935/36/37 Imprimadores epóxicos con alto contenido de sólidos

Si se van a lijar áreas de metal descubierto antes de aplicar F3993/95/97, use lija de grano 80 (acero inoxidable) o de 120 a 180 (acero y aluminio). Lije los acabados antiguos con lija de grado 220 a 320 en mojado o seco.

Use siempre una lija nueva y limpie completamente todos los sustratos después de lijar.

Debe imprimir las superficies de aluminio, acero inoxidable y acero semiduro inmediatamente después de limpiar y lijar.

Opciones Adicionales de Reductores*

F3311	Reductor Rápido*
F3321	Reductor - Medio*
F3331	Reductor - Lento*
F3341	Reductor - Alta Temperatura*
F3351	Retardador*

* Algunas opciones de reductor contienen contaminantes peligrosos del aire volátiles (VoHAP). Se pueden usar en áreas donde el contenido de VoHAP no esté muy restringido.



F3993/95/97

Datos de aplicación

Selección de
limpiador del sustrato:

Limpiadores
comerciales CFX
ONECHOICE®



Código

CFX435LV

Producto

Limpiador de bajo contenido
de COV

Objetivo

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:



F3993/95/97	:	F3996	:	F33XX
3	:	1	:	1/2

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda un tiempo de inducción o agitación
prolongada de 30 minutos después de la mezcla.

Vida útil a 70 °F (21 °C)
/ 50% HR:



6 horas

El calor y la humedad acortarán la vida útil.

Viscosidad de rociado:



COPA ZAHN # 2
40 a 45
segundos

COPA ZAHN # 3
12 a 16
segundos

4DIN
22 a 26
segundos

6DIN
9 a 11
segundos

Ajuste de la pistola:



HVLP

COMPLIANT

Boquilla:

1.3 a 1.5 mm

1.3 a 1.5 mm

Presión de aire:

8 -10 psi en el tapón de aire

40 a 50 psi

Número de capas:



1 a 3 capas

F3993/95/97

Datos de aplicación (continuación)

Secado por evaporación a
70 °F (21° C) antes de
secado forzado:



15 minutos

Tiempos de secado:



Sin polvo:

70° F (21° C)

10 minutos

Tiempo de cinta:

70° F (21° C)

4 horas

140° F (60° C)

30 minutos



Recubrimiento/Nueva capa:

70° F (21° C)

60 minutos a 72 horas (máximo antes de 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 (por capa)	Seca (total)
Mínimo	2.5 mils	1.0 mils
Máximo	5.0 mils	2.0 mils

Rendimiento teórico:

560 a 570 pies cuadrados

Rendimiento teórico en pies²/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 milésima de pulgada (25 µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

Comentarios sobre el desempeño:

Para obtener un rendimiento óptimo, se recomienda un tiempo de inducción o agitación prolongada de 30 minutos después de la mezcla.

Características físicas:

COV (Paquete):	F3993/95/97	4.13 lbs. por gal. o 493 g/L
	F3996	4.75 lbs. por gal. o 568 g/L
	F33XX	7.13 lbs. por gal. o 856 g/L
	COV (Listo para rociar):	4.60 lbs. por gal. o 550 g/L
	Sólidos totales por peso (RTS):	54 a 57%
Sólidos totales por volumen (paquete):	F3993/95/97	
	F3993:	41.95%
	F3995:	41.98%
	F3997:	41.66%
	F3996:	33.45%
Sólidos totales por volumen (RTS):		35 a 36%

Salud y Seguridad:

La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES EN LOS EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ 1 (514) 645-1320 Y EN MÉXICO AL 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 observan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser considerados como representaciones 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
Revestimiento 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