DFT-069

DELFLEET® Evolution

F4930

Tapaporos de poliuretano laminable de COV 2.1

El **F4930** es un tapaporos de poliuretano de dos componentes, formulado con COV 2.1 para el mercado comercial. Este tapaporos es de secado rápido y se puede lijar con rapidez para mejorar la productividad al máximo.

Creado para laminarse sobre rellenos o varios imprimadores *Delfleet* Evolution, el F4930 puede mejorar la producción cuando la velocidad es importante. Para aquellos que necesitan un tapaporos pulverizado para áreas pequeñas donde se permite una vida útil corta, se puede reducir con disolventes exentos *Delfleet* y también con productos de rociado.

Productos

Tapaporos de poliuretano laminable de COV 2.1	F4930
Tapaporos endurecedor laminable de COV 2.1	F4931
Solvente exento	F3385
Solvente exento - Medio	F3390
Solvente exento - Lento	F3395

Superficies compatibles

F4930 se puede aplicar sobre:

- Rellenos preparados adecuadamente
- F3946 Imprimador antioxidante COV 5.5
- F3950 Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos
- F3963 Imprimador decapante con cromo
- F3970 Imprimador con contenido de sólidos ultra alto
- F3993/95/97 Imprimador epóxico convencional
- F4921 Imprimante de COV 2.1
- F4935/36/37 Imprimantes epóxicos con alto contenido de sólidos

F4930

Datos de aplicación

Preparación de la superficie:

F4930 se puede aplicar directamente sobre metal áreas pequeñas sin relleno o en reparaciones de zonas. En las áreas metálicas pequeñas se necesita lijar con lija grano 80.

Los acabados antiguos se deben lijar con lija grano 180 a 220 en seco si se recubre con F4930.

Selección de limpiador de sustratos:

Limpiadores comerciales CFX 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: Laminable

F4930	:	F4931
4	:	1

Como opción, se puede agregar una pequeña cantidad de disolvente exento, según lo requieran las condiciones de aplicación **F3385/F3390/F3395**

Proporciones de mezcla: Pulverizado

F4930	:	F4931	:	F3385/F3390/F3395
4		1		2

Vida útil a 21 °C (70 °F) 50% HR:

20 minutos cuando se aplica con rodillo
30 minutos cuando se aplica de forma pulverizada
La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil

Preparación del rodillo:

Con un rodillo de lanilla corta, como el *OneChoice* 8812-1067, aplique de 2 a 3 capas y espere de 5 a 10 entre estas.

Viscosidad de rociado:

COPA ZAHN # 3
De 10 a 15 segundos

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 en la pistola
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
Deje secar por evaporación de 5 a 15 minutos entre capas, si aplica dos capas

F4930

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de secado:

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

Sin polvo: 21 ºC (70 ºF)	15 minutos
Para manipular: 21 ºC (70 ºF)	30 minutos
Para encintado: 21 ºC (70 ºF)	45 minutos
Segunda capa/Recubrimiento: 21 ºC (70 ºF)	Se puede recubrir con el mismo producto después de 10 a 60 minutos. **Siempre** es necesario lijar antes de recubrir. Después de lijar, se deberá recubrir en las siguientes 24 horas.

(El calor y la humedad acortarán el plazo entre el recubrimiento y la nueva capa)

Formación de película:

	Seca (total)
Mínima	3 mils
Máxima	5 mils

Rendimiento teórico:

829 pies^2 (si se aplica con rodillo en una proporción de 4:1)
592 pies^2 (si se aplica de forma pulverizada en una proporción de 4:1:2)

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

Características físicas:

Combinaciones listas para sarse:

	F4930 : F4931	**F4930 : F4931 : F3385/F3390/F3395**
Proporción de volumen:	4:1	4:1:2
Categoría de uso aplicable	Imprimante para superficie	Imprimante para superficie
COV real (g/l)	167	119
COV real (lb/gal)	1.39	0.99
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	234	234
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	1.95	1.95
Densidad (g/l)	1583	De 1436 a 1515
Densidad (lb/gal)	13.21	De 11.98 a 12.64
% de peso de volátiles	34.9	De 48.7 a 51.4
% de peso de agua	0.1	0.1
% de peso de exentos	24.3	De 40.3 a 43.5
% de volumen de agua	0.2	0.1-0.2
% de volumen de exentos	28.7	De 48.8 a 49.1
Listo para aplicar con rodillo (RTR)		
Sólidos totales por peso (RTR):		65.1%
Sólidos totales por volumen (RTR):		51.6%
Listo para rociar (RTS)		
Sólidos totales por peso (RTS):		De 49.6 a 51.3%
Sólidos totales por volumen (RTS):		36.8%
F4930 (empacado):		
Sólidos totales por peso		66.6%
Sólidos totales por volumen		50%

Salud y seguridad:	!	Consulte las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) para conocer la información completa de salud y seguridad y los reglamentos de almacenamiento.

Para obtener más información 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 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320 Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender 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 métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados solamente son sugerencias y no deben interpretarse como representaciones o garantías de desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries Inc. 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
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 No. DFT-069, 10/2015

El logotipo de *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.