



DELFLLEET® Evolution

FDGU

Esmalte de poliuretano de una sola etapa con ultra alto contenido de sólidos

FDGU es un esmalte de poliuretano con COV 2.8 (máximo) diseñado para proporcionar un acabado de alto brillo, extremadamente duradero que forma una película rápidamente y requiere menos capas para lograr un ocultamiento total. Este producto está diseñado para operaciones de flotillas donde las normas COV 2.8 están en vigor. FDGU está disponible en una amplia gama de colores sólidos y metálicos originales del fabricante y específicos del cliente.

Productos

Color de FDGU	FDGU
Endurecedor con alto contenido de sólidos	F3259
Endurecedor con alto contenido de sólidos - Rápido	F3260
Solvente exento	F3385
Solvente exento - Medio	F3390
Solvente exento - Lento	F3395
Aditivo de secado rápido	F3400
Aditivo de secado medio	F3405
Aditivo de secado lento	F3410

Superficies compatibles

FDGU se puede aplicar sobre:

- Esmaltes de fabricantes de equipo original limpiados y lijados apropiadamente y acabados curados
- F3950 Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos
- F3960 Imprimador decapante con cromo pigmentado (**Debe** sellarse para un desempeño óptimo)
- F3963 Imprimador decapante con cromo (**Debe** sellarse para un desempeño óptimo)
- F3966 Imprimador decapante sin cromo (**Debe** sellarse para un desempeño óptimo)
- F3970 Imprimador con ultra alto contenido de sólidos
- F3975 Tapaporos de secado rápido
- F3980 Imprimador con alto contenido de sólidos
- F3983 Imprimador con alto contenido de sólidos y secado rápido
- F3993/95/97 Imprimador epóxico convencional
- F4921 Imprimador epóxico de
- F4935/36/37 Imprimadores epóxicos con alto contenido de sólidos
- F4943 Sellador de uretano de secado rápido de COV 2.1

Cuando lije antes de la aplicación del recubrimiento final FDGU, utilice lija de grano 220 - 320 húmeda o seca.

FDGU

Datos de aplicación

<p>Selección de Limpiador de sustratos:</p> <p>Limpiadores CFX ONECHOICE® Commercial</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Código</th> <th>Producto</th> <th>Objetivo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CFX435LV</td> <td>Limpiador con COV bajo</td> <td>Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.</td> </tr> <tr> <td>CFX436</td> <td>Removedor de cera y grasa</td> <td>Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.</td> </tr> <tr> <td>CFX437</td> <td>Cera de trabajo pesado y removedor de grasa</td> <td>Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.</td> </tr> </tbody> </table>	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 pintado.	CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.	CFX437	Cera de trabajo pesado y removedor de grasa	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.																
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 pintado.																											
CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.																											
CFX437	Cera de trabajo pesado y removedor de grasa	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.																											
<p>Proporciones de mezcla:</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FDGU</th> <th>:</th> <th>F3259</th> <th>:</th> <th>F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar</th> <th>:</th> <th>F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>:</td> <td>1</td> <td>:</td> <td>6 onzas</td> <td>:</td> <td>10%</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th>FDGU</th> <th>:</th> <th>F3260</th> <th>:</th> <th>F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar</th> <th>:</th> <th>F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>:</td> <td>1</td> <td>:</td> <td>6 onzas</td> <td>:</td> <td>10%</td> </tr> </tbody> </table>	FDGU	:	F3259	:	F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar	:	F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos	2	:	1	:	6 onzas	:	10%	FDGU	:	F3260	:	F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar	:	F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos	3	:	1	:	6 onzas	:	10%
FDGU	:	F3259	:	F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar	:	F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos																							
2	:	1	:	6 onzas	:	10%																							
FDGU	:	F3260	:	F3400/F3405/F3410 por galón listo para rociar	:	F33xx Solventes exentos se pueden añadir si es necesario en situaciones donde los solventes exentos están permitidos																							
3	:	1	:	6 onzas	:	10%																							
<p>Vida útil a 70°F (21°C) / 50% HR:</p> 	<p>2 a 3 horas</p> <p><i>La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil.</i></p>																												
<p>Viscosidad de rociado:</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>COPA ZAHN # 2</th> <th>COPA ZAHN # 3</th> <th>4DIN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25 a 35 segundos</td> <td>10 a 20 segundos</td> <td>20 a 30 segundos</td> </tr> </tbody> </table>	COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	4DIN	25 a 35 segundos	10 a 20 segundos	20 a 30 segundos																						
COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	4DIN																											
25 a 35 segundos	10 a 20 segundos	20 a 30 segundos																											
<p>Ajuste de la pistola:</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>De conformidad</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Boquilla:</td> <td>1,4 a 1,6 mm</td> <td>1,4 a 1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Presión de aire:</td> <td>10 psi en el tapón</td> <td>45 a 65 psi</td> </tr> <tr> <td>Ajuste de la cámara de presión:</td> <td>1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto</td> <td>1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto</td> </tr> </tbody> </table>		HVLP	De conformidad	Boquilla:	1,4 a 1,6 mm	1,4 a 1,6 mm	Presión de aire:	10 psi en el tapón	45 a 65 psi	Ajuste de la cámara de presión:	1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto	1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto																
	HVLP	De conformidad																											
Boquilla:	1,4 a 1,6 mm	1,4 a 1,6 mm																											
Presión de aire:	10 psi en el tapón	45 a 65 psi																											
Ajuste de la cámara de presión:	1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto	1,2 a 1,6 mm con 8 a 12 onzas fluidas por minuto																											
<p>Número de capas:</p> 	<p>1 capa cruzada o 2 capas</p> <p>Deje secar por evaporación de 15 a 20 minutos entre capas, si aplica dos capas</p>																												
<p>Secado por evaporación a 70°F (21°C) antes del secado forzado:</p> 	<p>0 a 10 minutos</p>																												

FDGU

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de secado:



Sin polvo:
70°F (21°C) 1 hora



Tiempo de cinta:
70°F (21°C) 5 horas
140°F (60°C) 30 minutos



Recubrimiento/Nueva capa: 30 minutos a 8 horas
(Tiempo máximo necesario antes de lijar)

* Los tiempos de secado en horno 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	2,4 milésimas de pulgada	1,5 milésimas de pulgada
Máximo	6,0 milésimas de pulgada	4,0 milésimas de pulgada

Rendimiento teórico:

943 pies cuadrados (promedio)

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

Comentarios sobre el desempeño:

Para un desempeño óptimo, los imprimadores Antioxidantes y Decapantes deben estar sellados antes de aplicar el revestimiento final.

Características físicas:

Sólidos totales por peso (color FDGU):	59,6 a 85,0%
Sólidos totales por volumen (color FDGU):	53,5 a 71,5%
Sólidos totales por peso (RTS):	54,0 a 78,8%
Sólidos totales por volumen (RTS):	51,7 a 69,0%

Combinaciones RTS	FDGU : Color de Paquete (tal como está)	FDGU : F3260 + F34XX	FDGU : F3260 + F34XX + F3385	FDGU : F3259 + F34XX	FDGU : F3259 + F34XX + F3385
Proporción de volumen		3 : 1 + 6 oz/gal	3 : 1 + 6 oz/gal + 10%	2 : 1 + 6 oz/gal	2 : 1 + 6 oz/gal + 10%
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real	229 a 351 (g/L) 1,91 a 2,93 (lb/gal)	279 a 336 (g/L) 2,33 a 2,80 (lb/gal)	262 a 301 (g/L) 2,19 a 2,51 (lb/gal)	219 a 266 (g/L) 1,83 a 2,22 (lb/gal)	199 a 242 (g/L) 1,66 a 2,02 (lb/gal)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	229 a 351 (g/L) 1,91 a 2,93 (lb/gal)	279 a 336 (g/L) 2,33 a 2,80 (lb/gal)	289 a 336 (g/L) 2,41 a 2,80 (lb/gal)	252 a 336 (g/L) 2,10 a 2,80 (lb/gal)	252 a 336 (g/L) 2,10 a 2,80 (lb/gal)
Densidad	1020 a 1609 (g/L) 8,51 a 13,43 (lb/gal)	1033 a 1316 (g/L) 8,62 a 10,98 (lb/gal)	1044 a 1221 (g/L) 8,65 a 11,85 (lb/gal)	1086 a 1462 (g/L) 9,06 a 12,20 (lb/gal)	1085 a 1426 (g/L) 9,05 a 11,9 (lb/gal)
Peso de volátiles	15,0 a 40,4 %	21,2 a 36,1 %	24,4 a 42,0 %	37,3 a 43,9 %	32,5 a 48,9 %
Peso de agua	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Peso de exentos	0,0 a 40,4 %	0,0 a 36,1 %	6,8 a 42,0 %	11,9 a 43,9 %	17,9 a 48,9 %
Peso de agua	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %	0,0 %
Peso de exentos	0,0 a 46,5 %	0,0 a 41,7 %	9,1 a 46,9 %	13,0 a 46,7 %	20,8 a 51,5 %

Salud y Seguridad:

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para más información respecto a 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 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, Inc.
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