

F8812/WH/BK

Sellador de secado rápido

Los selladores de uretano de secado rápido DELFLEET ONE™ F8812, F8812WH blanco y F8812BK negro son uretanos libres de cromo con un COV inferior a 1.9. En gris, blanco y negro, estos selladores brindan un acabado liso y un tiempo de recubrimiento rápido, y son adecuados para unidades más grandes. Se pueden recubrir en tan solo 15 minutos.

Productos

- | | |
|------------------------------------|---------|
| • Sellador de secado rápido | F8812 |
| • Sellador de secado rápido blanco | F8812WH |
| • Sellador de secado rápido negro | F8812BK |
| • Endurecedor B | F8201 |
| • Endurecedor E | F8204 |
| • Reductor 2 | F8311 |

Superficies compatibles


F8812/WH/BK se puede aplicar sobre:



- Se limpia bien sin lijar o con deposición electroforética (e-coat) levemente raspada.
- Fibra de vidrio y acabados originales del fabricante preparados correctamente.
- Imprimantes epóxicos de película delgada F8801/WH/BK
- Imprimante epóxico que puede lijarse F8802/WH/BK
- Imprimantes con uretano (se usan como imprimante y se lijan antes de sellar) F8810/WH/BK
- Tapaporos de uretano F8811

El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimante para metal descubierto adecuado.


F8812/WH/BK


Datos de aplicación


Selección del limpiador de sustratos:	Código	Producto	Objetivo
 <p>Limpiadores comerciales ONECHOICE® Limpiadores CFX</p>	CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador que cumple con las regulaciones e 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	Usado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintura.


Proporciones de mezcla:			
	F8812/WH/BK	Endurecedor F8204*	Reductor F8311
	3	1	1
	F8812/WH/BK	Endurecedor F8201	Reductor F8311
	6	1	2

**F8204 es el endurecedor de preferencia para apariencia, pero el F8201 se puede usar cuando se desea un endurecedor común con el recubrimiento final.*

Vida útil a 21 °C (70 °F) / 50% HR:	2 horas
	La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil.

Viscosidad de rociado:	Solo mezcle según las instrucciones para lograr la viscosidad correcta.		
	COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	DIN 4
	De 26 a 30 segundos	De 10 a 13 segundos	De 20 a 24 segundos

Ajuste de la pistola:	HVLP	En cumplimiento
	Boquilla:	De 1.3 a 1.5 mm
	Presión de aire:	Máximo 10 psi en el tapón (de 24 a 29 psi de entrada)*
	Ajuste de la cámara de presión:	De 1.0 a 1.4 mm con De 8 a 10 onzas líquidas por minuto
*No debe exceder las recomendaciones del fabricante.		

Número de capas:	1 capa húmeda a 2.5 milipulgadas para lograr una película seca de 1 milipulgada.
	

F8812/WH/BK

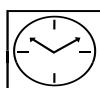
Datos de aplicación (continuación)

Secado a 21 °C (70 °F)
antes del secado forzado a
60 °C - 71 °C (140 °F-160 °F)



De 0 a 10 minutos

Tiempos de secado:



Libre de polvo:

21 °C (70 °F)

De 10 a 15 minutos

Libre de impresión:

21 °C (70 °F)

2 horas

60 °C (140 °F)

30 minutos



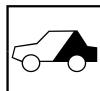
Tiempo de encintado:

21 °C (70 °F)

3 horas

60 °C (140 °F)

30 minutos



Tiempo para el

recubrimiento final:

21 °C (70 °F)

30 minutos

Segunda

capa/Recubrimiento:

21 °C (70 °F)

3 días (tiempo máximo que se requiere antes de lijar)

60 °C (140 °F)

30 minutos (después de que se haya enfriado)



**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)
Mínima	2.5 milipulgadas	1 milipulgada*

*Se requiere el espesor de película seca mínimo.

F8812/WH/BK

Datos de aplicación (continuación)

Características físicas:

Sólidos totales por volumen (empaquetado) F8812/WH/BK:	De 45.6 a 46.6%
Sólidos totales por peso (empaquetado) F8812/WH/BK:	De 59.0 a 60.7%
Sólidos totales por peso (RTS):	De 44.3 a 50.4%
Sólidos totales por volumen (RTS):	De 36.0 a 40.7%

Combinaciones RTS:	F8812/WH/BK F8201: F8311	F8812/WH/BK F8204: F8311
Proporción de volumen	6 : 1 : 2	3 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimante sellador	Imprimante sellador
COV real (g/l)	De 110 a 113 g/l	De 99 a 102 g/l
COV real (lb/gal)	De 0.92 a 0.94 lb/gal	De 0.83 a 0.85 gal
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	De 211 a 215 g/l	De 211 a 215 g/l
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	De 1.76 a 1.79 lb/gal	De 1.76 a 1.79 lb/gal
Densidad (g/l)	De 1415 a 1444 g/l	De 1408 a 1435 g/l
Densidad (lb/gal)	De 11.81 a 12.05 lb/gal	De 11.75 a 11.97 lb/gal
% de peso de volátiles	De 49.6 a 51.0%	De 54.3 a 55.7%
% de peso de agua	0.00%	0.00%
% de peso de exentos	De 41.8 a 43.0%	De 47.3 a 48.4%
% de volumen de agua	0.00%	0.00%
% de volumen de exentos	De 47.0 a 47.8%	De 52.3 a 53.0%
Rendimiento teórico (pies cuadrados)	De 643 a 653 pies cuadrados.	De 577 a 587 pies cuadrados.

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

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 información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

ANTE EMERGENCIAS MEDICAS O PARA INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES, 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 los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones 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
Revestimientos 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