Delfleet Essential®
Cuando el valor es esencial

DFE-06S

Imprimadores Epóxicos Gris/Blanco/Negro de COV 4.6

ESU460/ESU461/ESU462

ESU460, ESU461 y ESU462 de COV 4.6 de DELFLEET ESSENTIAL® son imprimadores epóxicos sin cromo de dos componentes diseñados para ofrecer una protección contra corrosión y adhesión superiores cuando se aplican sobre metal descubierto limpio y lijado de manera apropiada, fibra de vidrio y superficies pintadas.

Productos adicionales

- Endurecedor de imprimador epóxico 4.6 ESU469

Superficies compatibles

ESU460, ESU461 y ESU462 se pueden aplicar sobre:

- Acero preparado adecuadamente
- Aluminio preparado adecuadamente
- Superficies galvanizadas preparadas adecuadamente
- Fibra de vidrio preparada adecuadamente
- Acabados de esmalte de equipo original preparados adecuadamente

Si va a lijar el metal descubierto antes de aplicar el ESU460, ESU461 o ESU462/ESU469, utilice lija de grano 120 a 180 (acero y aluminio). Lije los acabados antiguos con lija de grano 220 a 320 en mojado o en seco. Utilice siempre una lija nueva y limpie a fondo todos los sustratos después de lijar. Debe imprimar

Selección del limpiador de sustrato - Limpiadores comerciales ONECHOICE® CFX

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	Se utiliza para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintura

Guía de aplicación

Preparación:





- Lave el área que será pintada con agua y jabón, y luego limpie con el limpiador CFX435LV, CFX436 o CFX437.
- Lije los sustratos y luego vuelva a limpiar con CFX435LV o CFX436.
- Imprima inmediatamente todos los sustratos después de limpiar.

Proporciones de mezcla:



2 : ESU460, ESU461 o ESU462

1 : ESU469

Vida útil:



Mezcle únicamente el material suficiente que será usado en 6 a 8 horas. Deje pasar un periodo de inducción de 15 minutos antes de aplicar.

8 horas después de mezclarse a 70°F (21°C) /50% RH

NOTA: El calor acorta la vida útil de este material.

Viscosidad de rociado:



EZ-Zahn #2 - 22 a 28 segundos

Aditivos:



Se puede añadir hasta un 10% de acetona a ESU460, ESU461 o ESU462, RTS

Ajuste de la pistola de rociado:



	HVLP	DE CONFORMIDAD
Boquilla	1.3 a 1.6 mm o equivalente	1.3 a 1.6 mm o equivalente
Presión de aire	8 a 10 PSI máx en el tapón de aire	40 a 50 PSI en la pistola

Consulte la sección de Equipo de Rociado del Manual de Capacitación de Flotilla para conocer los requisitos adicionales de ajuste de la pistola.

Ajuste de la cámara de presión: iniciando la puesta en marcha, ajuste a partir de aquí para obtener los mejores resultados



	HVLP	DE CONFORMIDAD
Boquilla	1.0 a 1.4 mm	1.0 a 1.4 mm
Suministro de fluido	10 a 12 onzas líquidas por minuto	10 a 12 onzas líquidas por minuto

Número de capas:



1 a 2 capas

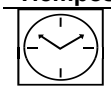
Película seca:	Capa húmeda (por capa)	Capa seca (total)
Mínima	2.8 mils	1.0 mil
Máxima		1.5 mils

Tiempos de secado:



Entre capas: 10 a 15 minutos a 70°F (21°C)

Tiempos de secado:



Al tacto: 15 minutos a 70°F (21°C)

Para manipular: 30 minutos a 70°F (21°C)



Tiempo de cinta: 6 horas a 70°F (21°C)



Dejar secar antes de hornear: 5 a 10 minutos a 70°F (21°C)

Secado forzado: 30 minutos a 140°F (60°C)



Sobrecapa/Capa final: Mínimo: 15 minutos Máximo: 72 horas a 70°F (21°C)

Después de 3 días, lije el ESU460, ESU461 o ESU462 con lija de grano 400 (húmeda o seca) antes de proceder a la siguiente capa base o recubrimiento final.

Nota: Los tiempos de secado forzado son para la temperatura superficial calculada. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que la superficie alcance la temperatura recomendada.

Propiedades de las pruebas:

Color	ESU460 Gris ESU461 Blanco ESU462 Negro
COV RTS aplicado	4.54 lbs./gal. (544 g/L)
COV por galón de sólidos de revestimiento	12.45 a 12.55 libras/galón (1492-1504 g/l)
Sólidos por volumen (LPA)	36.0 – 36.3%
Rendimiento en pies cuadrados (LPA por galón de EE.UU. 100% de eficiencia de transferencia)	577 a 583 pies cuadrados / gal. a 1 mil seco, sin pérdidas

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 AL 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 la mejor información y las mejores prácticas conocidas por PPG Industries Inc. 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 Inc. 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

© 2019 PPG Industries

www.ppgcommecialcoatings.com

Parte N° DFE-06 06/2019

El logotipo de *PPG, Delfleet Essential* y *OneChoice* son marcas comerciales registradas de PPG Industries Ohio, Inc.