



F3970/F3970BK/F3970WH

Les apprêts polyuréthanes gris F3970, noir F3970BK et blanc F3970WH sans chrome, à ultra haute teneur en solides et à 2,1 lb de COV/gal, offrent des caractéristiques supérieures d'adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur les surfaces compatibles convenablement préparées listées ci-dessous. Le F3970, le F3970BK et le F3970WH peuvent être recouverts d'une couche de finition après aussi peu qu'une heure, ce qui en fait des produits idéaux pour les refinisseurs de flottes axés sur la production. Ces produits peuvent être pulvérisés directement sur le métal en guise d'apprêts. Ils peuvent aussi servir de couche de scellement finale avant l'application de la couche de finition.

Produits

Apprêt gris à ultra haute teneur en solides	F3970
Apprêt noir à ultra haute teneur en solides	F3970BK
Apprêt blanc à ultra haute teneur en solides	F3970WH
Durcisseur pour apprêt à ultra haute teneur en solides	F3971
Solvant exempté	F3385
Solvant exempté moyen	F3390
Solvant exempté lent	F3395
Additif à séchage rapide	F3400
Additif à séchage moyen	F3405

Surfaces compatibles

Le F3970, le F3970BK et le F3970WH peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :








- Acier, aluminium, acier recuit, acier galvanisé, finis d'origine, fibre de verre et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés.
- F3946 — Apprêt réactif à 5,5 COV
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3960 — Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté
- F3963 — Apprêt de mordantage avec chrome
- F3980 — Apprêt à haute teneur en solides
- F3993/95/97 — Apprêts époxy conventionnels
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides
- F4940 — Apprêt réactif à 3,5 COV

Poncer le métal nu avec du papier abrasif à grain 120-180, pour l'acier et l'aluminium, avant d'y appliquer le F3970, le F3970BK ou le F3970WH. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec.

Apprêter l'aluminium et l'acier carboné immédiatement après le nettoyage et le ponçage.





F3970/F3970BK/F3970WH

Données d'application

Choix de nettoyants pour subjectiles		Code	Produit	Usage
Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX		CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
		CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture
		CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture
Rapport de mélange		F3970/BK/WH : F3971 : F340X par gallon PàP : F3385/90/95 (facultatif)*		
		3 : 1 : 6 oz : 10 %		
Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR		1/2 heure (peut être prolongée jusqu'à 1 1/2 heure avec 10 % de solvant F3385, 90 ou 95)		
		* Pour respecter la teneur limite en COV, il faut utiliser un solvant de fusion exempt de COV F3385, F3390 ou F3395.		
Viscosité de pulvérisation		COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 4
		32 s	13 s	27 s
Réglage du pistolet		HVLP		
		Conforme aux règlements sur les cov		
		Buse :	De 1,3 à 1,5 mm	De 1,3 à 1,6 mm
		Pression d'air :	10 lb/po² au chapeau d'air	De 56 à 65 lb/po²
		Réglage du réservoir sous pression :	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min
Nombre de couches		De 1 à 3 couches		
Temps d'évaporation à 21 °C (70 °F) avant séchage au four		De 0 à 10 min		

F3970/F3970BK/F3970WH

Données d'application (suite)

Temps de séchage		Hors poussière 21 °C (70 °F)	45 min
		Avant masquage 21 °C (70 °F) 60 °C (140 °F)	4 heures 30 min
		Avant la nouvelle couche ou la couche de finition 21 °C (70 °F)	De 1 heure à 2 jours (Une fois le délai maximal écoulé, il faut poncer.)
	 	<i>Les conditions dans l'atelier affectent les temps de séchage.</i> <i>Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.</i>	

Épaisseur de la pellicule	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
	Minimum Maximum	2,3 mils 6,1 mils 1,5 mils 4,0 mils

Rendement théorique	De 1047 à 1050 pi²
<i>Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %)</i>	

Caractéristiques	Volume total des solides (composant A en contenant) :	67,75 %
	Poids total des solides (PàP) :	De 80,1 à 80,3 %
	Volume total des solides (PàP) :	De 65,3 à 65,5 %

Mélanges PàP	F3970/BK/WH : F3971 + F3400/F3405	F3970/BK/WH : F3971 + F3400/F3405 + F3385/90/95
Rapport de mélange	3 : 1 + 6 oz	3 : 1 + 6 oz + 10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 223 à 225	De 203 à 205
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 1,86 à 1,88	De 1,69 à 1,71
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 243 à 248	De 243 à 248
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,03 à 2,07	De 2,03 à 2,07
Densité (en g/L)	De 1445 à 1467	De 1411 à 1455
Densité (en lb/gal)	De 12,06 à 12,24	De 11,77 à 12,14
Poids des COV (en %)	De 19,7 à 21,1	De 25,0 à 26,4
Poids de l'eau (en %)	De 0,1 à 0,2	De 0,1 à 0,2
Poids des matières exemptées (en %)	De 4,3 à 5,4	De 10,5 à 12,4
Volume d'eau (en %)	De 0,1 à 0,3	De 0,1 à 0,3
Volume des matières exemptées (en %)	De 7,9 à 8,9	De 16,0 à 17,1

Santé et sécurité



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050