



DFT-058F

Delfleet® Evolution

F3915

Incolore de conception









L'incolore de conception F3915 est une couche de finition uréthane d'avant-garde, à deux composants et à très haute teneur en solides, qui combine une quasi absence de lustre à une douce et luxueuse texture, pour procurer une finition de qualité supérieure. L'incolore de conception est durable et résiste à l'abrasion. Il s'utilise sur toutes les couches de finition Delfleet et tous les substrats listés ci-dessous. Il possède en outre d'excellentes propriétés de résistance au frottement, aux égratignures et aux marques.

L'incolore de conception F3915 est recommandé pour l'intérieur seulement.

Produits		Surfaces compatibles
Incolore de conception F3915		Le F3915 peut être appliqué sur les substrats suivants :
Durcisseur pour incolore de conception	F3215	<ul style="list-style-type: none">• FBCH — Couche de base polyuréthane à haute teneur en solides• FBC — Couche de base (doit contenir 5 % de durcisseur F3215)• FDG — Émail polyuréthane une étape• FDGH — Émail polyuréthane une étape à haute teneur en solides• FDGU — Émail polyuréthane une étape à très haute teneur en solides
Diluant rapide	F3320	
Diluant moyen	F3330	
Diluant lent	F3340	
Diluant extralent	F3350	
Retardateur	F3360	
Solvant exempt de COV	F3385	
Accélérateur pour incolore de conception	F3415	

F3915

Données d'application

Choix du nettoyant:		Code	Produit	Usage				
		DX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture				
		DX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des substrats nus avant le processus de peinture				
Rapport de mélange		F3915	:	F3215	:	F3320/30/40/50/60	:	F3415/gallon PàP
		10	:	1,5	:	3	:	4 oz
Durée de vie à 21 °C (70 °F) et 50 % HR		De 1 à 2 heures						
		La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie.						
Viscosité de pulvérisation		COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	4DIN	6DIN	8DIN		
		De 43 à 50 s	De 14 à 24 s	De 25 à 35 s	De 7 à 11 s	De 4 à 11 s		
Réglage du pistolet		HVLP			Conventionnel			
		Buse de 0,055 po :		De 1,4 à 1,7 mm		De 1,4 à 1,8 mm		
		Pression d'air :		10 lb/po² au chapeau d'air		De 45 à 50 lb/po²		
Réglage du réservoir sous pression :		De 15 à 18 lb/po² Buse de 1,2 mm (0,046 po)						
Nombre de couches		2 couches mouillées complètes (prévoir de 10 à 15 min d'évaporation entre les couches)						
Temps d'évaporation à 20 °C avant cuisson		10 min						

Mode d'emploi

Temps de séchage



Hors poussière :	15 min
Avant masquage	
20 °C (68 °F) ;	2 heures
82 °C (180 °F) :	30 min (prévoir 10 min d'évaporation avant la cuisson)

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition	6 heures (au-delà de quoi il faut poncer)
21 °C (70 °F) :	

** Les temps de séchage au four s'appliquent aux températures de métal données. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.*

Épaisseur totale de la pellicule

	Mouillée	Sèche
Minimum	De 1,5 à 2,0 mils	0,75 mil
Maximum	De 3,0 à 3,5 mils	1,5 mil

REMARQUE : Appliquer deux couches mouillées complètes en prévoyant de 10 à 15 min d'évaporation entre les couches.

Attention : La réticulation des deux composantes s'arrête ou ralentit de façon significative sous une température de 15,6 °C (60 °F). Ne jamais pulvériser ni soumettre des revêtements fraîchement appliqués à ces conditions, faute de quoi il en résultera un durcissement inadéquat, une perte de lustre, une faible résistance à l'eau et aux produits chimiques et une réduction de la durabilité.

Rendement théorique

690 pi ²
<i>Couverture théorique en pi²/gallon 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

COV (en contenant)	
F3915	419 g/L (3,5 lb/gal US)
F3215	179,7 g/L (1,3 lb/gal US)
F3415	916 g/L (7,65 lb/gal)
F3320/F3330/F3340/F3350/F3360	856 g/L (7,13 lb/gal)
F3385 (solvant exempt de COV)	0 g/L (0 lb/gal)
COV (prêt à pulvériser)	
avec des réducteurs traditionnels :	491 g/L (4,15 lb/gal US)
COV (prêt à pulvériser)	
avec un solvant exempt de COV :	405 g/L (3,4 lb/gal US)
Teneur totale en solides en poids (PàP) :	De 50 à 52 %
Teneur totale en solides en volume (PàP) :	42,8 %

Santé et sécurité :



Veillez consulter les fiches signalétiques pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et d'entreposage.

Consultez les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

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

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 Industries

Revêtements commerciaux

Où que vous regardiez

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

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