



DELFLLEET® Evolution

F4935/36/37

**Imprimador Epóxico con Alto
Contenido de Sólidos
F4935/36/37**

Los imprimadores con alto contenido de sólidos F4935 blanco, F4936 gris y F4937 negro de DELFLLEET® Evolution son imprimadores epóxicos que pueden lijarse de COV 2.1 y que ofrecen una adherencia y resistencia a la corrosión excelentes en varios sustratos preparados adecuadamente. Los imprimadores sin cromo ofrecen buenas propiedades de suspensión vertical y de cobertura. Estos imprimadores se pueden recubrir directamente como imprimador sellador o, con capas adicionales, se puede lijar primero como imprimador tapaporos de fácil lijado, con lo cual se aumenta la productividad y se reducen los pasos necesarios.

Productos

Imprimador epóxico blanco con alto contenido de sólidos	F4935
Imprimador epóxico gris con alto contenido de sólidos	F4936
Imprimador epóxico negro con alto contenido de sólidos	F4937
Endurecedor imprimador epóxico con alto contenido de sólidos	F4938

Superficies Compatibles

F4935/36/37 se puede aplicar sobre:

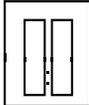
- Limpio y lijado apropiadamente: acero, aluminio, revestimiento galvanneal, galvanizado, acero inoxidable, recubrimientos finales originales del fabricante, fibra de vidrio y acabados curados.

Si va a lijar el metal descubierto antes de aplicar F4935/36/37, utilice lija de grado 80 a 240. Lije los acabados antiguos con lija de grado 220 a 320 húmeda o seca.

Debe imprimir las superficies de aluminio y acero semiduro inmediatamente después de limpiar y lijar.

F4935/36/37

Datos de aplicación

Selección de limpiador de sustratos:		Código	Producto	Objetivo																		
Limpiadores comerciales CFX ONECHOICE®		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 pintado.																		
		CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.																		
Proporciones de mezcla:		F4935/F4936/ F4937 <hr/> 1	: <hr/> :	F4938 <hr/> 1																		
Vida útil a 70 °F(20 °C) / 50% HR:		5 Horas																				
Viscosidad de rociado:		COPA ZAHN # 2 <hr/> 26 segundos	COPA ZAHN # 3 <hr/> 11 segundos	DIN 4 <hr/> 20 segundos																		
Ajuste de la pistola:		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>Convencional</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="115 1228 462 1281">  Boquilla: </td> <td data-bbox="600 1228 812 1281">1.3 a 1.6 mm</td> <td data-bbox="1120 1228 1533 1281">1.4 a 1.8 mm</td> </tr> <tr> <td data-bbox="115 1291 462 1344"> Presión de aire: </td> <td data-bbox="600 1291 812 1344">10 psi en el tapón</td> <td data-bbox="1120 1291 1533 1344">50 a 70 psi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="115 1396 462 1501">  Sin aire: </td> <td colspan="2" data-bbox="600 1365 1533 1438">Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 2000 a 2400 psi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="115 1512 462 1564">  Sin aire asistido por aire </td> <td colspan="2" data-bbox="600 1480 1533 1554">Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 1520 a 1800 psi, con presión de aire de 25 a 30 psi</td> </tr> <tr> <td data-bbox="115 1575 462 1732">  Aplicación con brocha o rodillo: </td> <td colspan="2" data-bbox="600 1554 1533 1732"> Aplique F4935/36/37 y F4938 mezclado con una brocha de cerdas naturales de alta calidad o con un rodillo de felpa de 3/8 resistente a los disolventes, que ruede en una sola dirección. F4935/36/37 se puede reducir del 10% al 15% con F3385/90/95 para una fácil fluidez y nivelación </td> </tr> </tbody> </table>				HVLP	Convencional	 Boquilla:	1.3 a 1.6 mm	1.4 a 1.8 mm	Presión de aire:	10 psi en el tapón	50 a 70 psi	 Sin aire:	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 2000 a 2400 psi		 Sin aire asistido por aire	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 1520 a 1800 psi, con presión de aire de 25 a 30 psi		 Aplicación con brocha o rodillo:	Aplique F4935/36/37 y F4938 mezclado con una brocha de cerdas naturales de alta calidad o con un rodillo de felpa de 3/8 resistente a los disolventes, que ruede en una sola dirección. F4935/36/37 se puede reducir del 10% al 15% con F3385/90/95 para una fácil fluidez y nivelación	
	HVLP	Convencional																				
 Boquilla:	1.3 a 1.6 mm	1.4 a 1.8 mm																				
Presión de aire:	10 psi en el tapón	50 a 70 psi																				
 Sin aire:	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 2000 a 2400 psi																					
 Sin aire asistido por aire	Boquilla de 0.013 a 0.017 con presión de líquido de 1520 a 1800 psi, con presión de aire de 25 a 30 psi																					
 Aplicación con brocha o rodillo:	Aplique F4935/36/37 y F4938 mezclado con una brocha de cerdas naturales de alta calidad o con un rodillo de felpa de 3/8 resistente a los disolventes, que ruede en una sola dirección. F4935/36/37 se puede reducir del 10% al 15% con F3385/90/95 para una fácil fluidez y nivelación																					
Número de capas:		1 a 2 capas como imprimador sellador 3 a 5 capas como imprimador tapaporos																				
Deje secar a 70 °F (20 °C) entre capas y antes de secar al horno:		10 a 15 minutos																				

Instrucciones de uso

Tiempos de secado:    		F4935/36/37 como imprimador sellador	F4935/36/37 como imprimador tapaporos	
	Sin polvo: 70 °F (21 °C)	45 a 60 minutos	60 minutos	
	Sin huella: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	60 a 90 minutos 25 minutos	90 a 120 minutos 25 a 60 minutos	
	Tiempo de encendido: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	3.5 a 5.5 horas 30 minutos (enciende después de enfriarse)	5 a 8 horas 45 minutos (enciende después de enfriarse)	
	Tiempo de lijado: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	N/A	5 a 8 horas 45 minutos (lije después de enfriarse)	
	Recubrimiento/ Nueva capa: 70 °F (21 °C)	Mínimo 1 hora hasta máximo 4 días. Al término de 4 días, el imprimador se debe lijar antes de recubrir.		
<p>*La información del tiempo de secado se basa en un espesor de película seca (DFT) mínimo de 1.4 mils (o 3 mils de película húmeda) como sellador y de 5 mils (8 mils de película húmeda) como tapaporos. Las condiciones del taller pueden afectar los tiempos de secado. Las capas de película más gruesas necesitan mayor tiempo de secado.</p> <p><i>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.</i></p>				
Formación total de película:		Húmeda (por capa)	Seca como imprimador sellador (total)	Seca como imprimador tapaporos (total)
	Mínima	3 mils	1.4 mils	5 mils
	Máxima		3.3 mils	8 mils
Rendimiento teórico:	752 pies cuadrados			
	<i>Rendimiento teórico en pies²/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 mil. (25µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).</i>			
Características físicas:	Sólidos totales por volumen (empacado):			
	F4935		56.1%	
	F4936		56.0%	
	F4937		54.1%	
	Sólidos totales por peso (RTS):		54.25%	
	Sólidos totales por volumen (RTS):		47.07%	
Combinaciones RTS:	F4935/36/37 : F4938			
Proporción de volumen:	1:1			
Categoría de uso aplicable	Imprimador			
COV real (g/l)	169			
COV real (lb/gal)	1.41			
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	249			
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	2.08			
Densidad (g/l)	1299			
Densidad (lb/gal)	10.84			
% de peso de volátiles	45.75			
% de peso de agua	.42			
% de peso de exentos	32.34			
% de volumen de agua	.55			
% de volumen de exentos	31.74			

Salud y seguridad:

Consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) para conocer los detalles completos de salud y seguridad y los reglamentos de almacenamiento.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320

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 respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los 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 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 Commercial Coatings

Bringing innovation to the surface.™

PPG Industries
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