



DFT-055F

DELFLLEET® Evolution

F3905

Incolore à haut pouvoir garnissant

Le F3905 est un incolore à haut pouvoir garnissant et à faible teneur en COV spécialement conçu pour le marché des flottes. Grâce à sa haute teneur en solides, ce produit est conforme aux règlements (3,5 lb de COV/gal) et peut être appliqué en deux couches. Le F3905 peut être utilisé dans un contexte de séchage à l'air ou de séchage accéléré.

Produits

Incolore	F3905
Durcisseur	F3240
Durcisseur à haute teneur en solides	F3259
Durcisseur rapide à haute teneur en solides	F3260
Diluant rapide	F3320
Diluant moyen	F3330
Diluant lent	F3340
Diluant ultralent	F3350
Retardateur	F3360
Solvant exempt de COV	F3385
Additif à séchage rapide	F3400
Additif à séchage moyen	F3405
Additif à séchage lent	F3410

Surfaces compatibles

Le F3905 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- FBCH — Couche de base polyuréthane à haute teneur en solides
- FBCS — Couche de base polyuréthane à haute teneur en solides — rapide
- FDG — Émail polyuréthane à une étape
- FDGH — Émail polyuréthane une étape à haute teneur en solides
- FDGU — Émail polyuréthane une étape à très haute teneur en solides
- FBC — Couche de base — Doit être réticulée. Consulter la fiche technique du FBC (DFT-005F).



F3905

Données d'application

Choix de nettoyants
pour subjectiles

Nettoyants ONECHOICE®
Commercial CFX



Code	Produit	Usage
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

Rapports de mélange



F3905	:	F3259	:	F33xx	:	F3400/F3405/F3410
2	:	1	:	1/2	:	2 oz par gallon de PàP



F3905	:	F3240 ou F3260	:	F33xx	:	F3400/F3405/F3410
3	:	1	:	1/2	:	2 oz par gallon de PàP

Durée de vie utile
à 21 °C (70 °F) et 50 % HR



De 1 à 1 1/2 heure

(La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.)

Viscosité de pulvérisation



COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 4
32 s	12 s	24 s

Réglage du pistolet



	HVLP	Conventionnel
Buse :	De 1,2 à 1,5 mm	De 1,2 à 1,6 mm
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 45 à 55 lb/po ²
Réglage du godet 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



1 couche mouillée complète à débit de fluide réduit, suivie de 1 couche mouillée complète à débit de fluide normal — voir la **remarque** — (prévoir de 10 à 15 min d'évaporation entre les couches)

Remarque : Réduire le débit de fluide du pistolet avant d'appliquer la première couche de F3905. Pulvériser la couche pour qu'elle ait l'aspect final désiré. Appliquer la deuxième couche en utilisant un débit de fluide normal pour obtenir la même apparence.

F3905

Données d'application (suite)

Temps de séchage



Évaporation avant le séchage accéléré

21 °C (70 °F) : De 0 à 15 min



Hors poussière

21 °C (70 °F) : De 30 à 45 min



Avant masquage

21 °C (70 °F) : De 5 à 6 heures
60 °C (140 °F) : 30 min*

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition

21 °C (70 °F) : De 60 min à 3 jours (au-delà de quoi il faut poncer)

* 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.

Épaisseur de la pellicule

Mouillée (par couche)

Sèche (totale)

Minimum

5,0 mils

2,0 mils*

* Le ponçage et le polissage ne sont pas nécessaires. Toutefois, le cas échéant, c'est après ces activités que l'on mesure l'épaisseur minimale de pellicule.

Rendement théorique

820 pi² (moyenne)

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 %).

Caractéristiques

COV (en contenant) :

F3905 400 g/L (3,34 lb/gal)

F3240 172 g/L (1,44 lb/gal)

F3259 0 g/L (0,00 lb/gal)

F3260 157 g/L (1,31 lb/gal)

F33xx 856 g/L (7,13 lb/gal) (maximum)

F3400/F3405/F3410 975 g/L (8,14 lb/gal) (maximum)

COV (PàP) : De 321 à 406 g/L (2,68 à 3,39 lb/gal)

Poids total des solides (PàP) : De 48,7 à 59,4 %

Volume total des solides (PàP) : De 46,3 à 52,7 %

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 DE DONNÉES DE SÉCURITÉ 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.
Revêtements commerciaux
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