



DFT-050F

DELFLLEET® Evolution

F3980

Apprêt à haute teneur en solides

Le F3980 est un apprêt sans isocyanate et à haute teneur en solides conçu spécifiquement pour la refinition de flottes. Ce produit gris et sans chrome offre d'excellentes propriétés de garnissage et d'adhérence lorsqu'il est appliqué sur les surfaces compatibles adéquatement préparées énumérées ci-dessous.

Produits

Apprêt à haute teneur en solides F3980

Durcisseur pour apprêt à haute teneur en solides F3981

Compatible Surfaces

Le F3980 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Aluminium, finis d'origine et fibre de verre adéquatement nettoyés et poncés
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3995 — Apprêts époxy conventionnels
- F3960 — Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F3966 — Apprêt de mordantage sans chrome (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F3970 — Apprêt à ultra haute teneur en solides
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides

Poncer les vieux finis à l'eau ou à sec avec du papier abrasif à grain 280-320.

L'acier galvanisé et l'acier recuit doivent être recouverts d'apprêt F3960 ou F3966 avant d'appliquer le F3980.



F3980

Données d'application

Choix de nettoyeurs
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.

Rapport de mélange



F3980 : F3981
3 : 1

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



2 heures

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

Viscosité de pulvérisation



COUPELLE ZAHN n° 2 DIN 4

22 s

15 s

Réglage du pistolet



	HVLP	Conventionnel
Buse :	1,3 à 1,6 mm	1,3 à 1,6 mm
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 50 à 60 lb/po ²
Réglage du godet sous pression :	De 1,2 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min	De 1,2 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



De 1 à 3 couches mouillées

Temps de séchage



Hors poussière

21 °C (70 °F) : 30 min



Avant masquage

21 °C (70 °F) : 4 heures

60 °C (140 °F) : 30 min



Avant la nouvelle

couche ou la

couche de finition De 1 à 24 heures

21 °C (70 °F) : (Une fois le délai maximal écoulé, 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.*

F3980

Données d'application (suite)

Épaisseur de la pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum	3,0 mils	1,5 mil
Maximum	8,0 mils	4,0 mils

Caractéristiques

	F3980 (en contenant)
Poids total des solides :	66,4
Volume total des solides :	44,0
Mélanges PàP :	F3980 : F3981
Rapport de mélange :	3 : 1
Catégorie d'usage :	Apprêt scellant
Teneur réelle en COV (en g/L) :	348
Teneur réelle en COV (en lb/gal) :	2,91
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L) :	370
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal) :	3,09
Densité (en g/L) :	1282
Densité (en lb/gal) :	10,70
Poids des COV (en %) :	30,8
Poids de l'eau (en %) :	0,0
Poids des matières exemptées (en %) :	3,6
Volume d'eau (en %) :	0,0
Volume des matières exemptées (en %) :	5,8
Volume des solides (en %) :	52,8
Couverture théorique en pi ² /gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %) :	847

Santé et sécurité

Consulter les fiches signalétiques (FS) pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et d'entreposage.

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