



DFT- 051

DELFLLEET® Evolution

F3950

Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos

Delfleet Evolution F3950 es un imprimador epóxico de COV 3.5 sin cromo ideado para usarse en flotillas que requieren una adherencia excelente y protección contra la corrosión. Este producto es de color gris y tiene características excepcionales como revestimiento final y excelentes tiempos de recubrimiento.

Productos

Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos	F3950
Endurecedor imprimador con alto contenido de sólidos	F3951
Solvente exento	F3385
Medium Solvent	F3390
Slow Solvent	F3395

Superficies compatibles

F3950 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.
- F3995 Imprimador epóxico convencional
- F3970 Imprimador con ultra alto contenido de sólidos

Si se va a lijar el metal descubierto antes de aplicar F3950, utilice lija de grano 80 (acero inoxidable) o de grano 120 a 180 (acero y aluminio). Lije los acabados antiguos con lija de grado 220 a 320 húmeda o seca.

F3950

Datos de aplicación

Selección de limpiador de sustratos:

Limpiadores comerciales CFX de ONECHOICE®



Código	Producto	Objetivo
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 pintura
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 pintura.

Proporciones de mezcla:



F3950	:	F3951	:	F3385/90/95 (Opcional)
3	:	1	:	10%

Vida útil a 21 °C (70 °F) 50% HR:



4 horas
(La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil).

Viscosidad de rociado:



A 3:1		
COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	4DIN
34 segundos	15 segundos	22 segundos
A 3:1:10%		
COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	4DIN
25 segundos	11 segundos	17 segundos

Ajuste de la pistola:



	HVLP	Convencional
Boquilla:	De 1.3 a 1.6 mm	De 1.3 a 1.6 mm
Presión de aire:	10 PSI en el tapón	De 50 a 60 PSI
Ajuste de la cámara de presión:	De 1.0 a 1.4 mm con de 8 a 12 onzas líquidas por minuto	De 1.0 a 1.4 mm con de 8 a 12 onzas líquidas por minuto

Número de capas:



De 1 a 2 capas
(Deje secar de 5 a 10 minutos entre cada capa)



Sin polvo:
21 °C (70 °F) 45 minutos



Tiempo de encintado:
21 °C (70 °F) De 4 a 5 horas
60 °C (140 °F) 45 minutos*



Recubrimiento/Nueva capa:
21 °C (70 °F): De 1 hora a 96 horas (4 días)
(Es necesario lijar una vez transcurrido el tiempo máximo)

*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.

F3950

Datos de aplicación (continuación)

Formación de película:

	Húmeda (por capa)	Seca (total)
Mínima	3.0 mils	1.5 mils
Máxima	8.0 mils	4.0 mils

F3950 se debe aplicar aproximadamente a un espesor de película seca de 1.5 a 2.0 mils por capa

Rendimiento teórico:

709 pies cuadrados con reductor

778 pies cuadrados sin reducir

Rendimiento teórico en pies²/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 mil (25 μ m) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

Características físicas:

Combinaciones listas para rociado:	F3950 : F3951	F3950 : F3951 F3385/90/95
Proporción de volumen:	3 : 1	3 : 1 : 10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	322	286-293
COV real (lb/gal)	2.69	2.39-2.44
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	370	364-370
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	3.09	3.04-3.09
Densidad (g/l)	1172	1162-1196
Densidad (lb/gal)	9.78	9.70-9.98
% de peso de volátiles	36.3	41.6-42.4
% de peso de agua	0.5	0.5-0.6
% de peso de exentos	8.3	15.9-17.9
% de volumen de agua	0.6	0.6-0.7
% de volumen de exentos	12.3	20.3-20.6
% de volumen de sólidos	48.5	44.2

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.

**ANTE EMERGENCIAS MEDICAS O POR INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES
LLAME AL (412) 434-4515, EN CANADÁ AL (514) 645-1320, Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.**

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado que utilice 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 conocidas 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. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Industries Inc.
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