



# DFT-056F

**DELFLLEET® Evolution**

# FBCS

**Couche de base  
à haute teneur en solides — rapide**

Le FBCS est une couche de base à séchage rapide à 3,5 lb/gal de COV (max.) qui, lorsque recouverte d'un incolore, assure la durabilité et l'apparence hors pair que souhaitent tous les refinisseurs de flottes. La couche de base est prête à recevoir une couche d'incolore en aussi peu que 30 minutes. Le FBCS est facile à fusionner pour produire des réparations invisibles et il est offert dans une vaste gamme de couleurs d'origine et personnalisées unies, métallisées et perle.

Ce produit est sensible aux conditions de température et d'humidité élevées. Il est conçu pour les applications où la durée de vie prolongée n'est pas une exigence.

## Produits

Couleur FBCS	FBCS
Durcisseur à haute teneur en solides	F3200
Durcisseur rapide à haute teneur en solides	F3260
Diluant rapide	F3320
Diluant moyen	F3330
Diluant lent	F3340
Diluant extra-lent	F3350
Retardateur	F3360
Solvant exempt de COV	F3385

## Surfaces compatibles

*On peut appliquer le FBCS sur les subjectiles suivants :*

- Émaux d'origine et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3960 — Apprêt de mordantage pigmenté avec chrome (**doit** être scellé pour un rendement optimal)
- F3963 — Apprêt de mordantage avec chrome (**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
- F3975 — Surfaçant à séchage rapide
- F3980 — Apprêt à haute teneur en solides
- F3983 — Apprêt à haute teneur en solides et à séchage rapide
- F3993/95/97 — Apprêts époxy conventionnels
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 lb/gal de COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides
- F4943 — Produit de scellement uréthane à 2,1 COV et à séchage rapide

*Pour le ponçage avant l'application de la couche de finition FBCS, utiliser du papier abrasif à grain 220-400 mouillé ou sec.*



# FBCS

## Données d'application

Choix du nettoyant à subjectile	Code	Produit	Usage										
<b>Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX</b> 	<b>CFX435LV</b>	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture										
	<b>CFX436</b>	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture										
	<b>CFX437</b>	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture										
<b>Rapport de mélange</b>	 <table border="1"> <thead> <tr> <th>FBCS</th> <th>:</th> <th>F3200/F3260</th> <th>:</th> <th>F33xx (facultatif)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>:</td> <td>1</td> <td>:</td> <td>10%</td> </tr> </tbody> </table>			FBCS	:	F3200/F3260	:	F33xx (facultatif)	3	:	1	:	10%
FBCS	:	F3200/F3260	:	F33xx (facultatif)									
3	:	1	:	10%									
<b>Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR</b>	 <p>De 1 à 2 heures</p> <p><i>Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.</i></p>												
<b>Viscosité de pulvérisation</b>	<b>COUPELLE ZAHN n° 2</b>	<b>COUPELLE ZAHN n° 3</b>	<b>DIN 4</b>	<b>DIN 6</b>	<b>DIN 8</b>								
	De 20 à 30 s	De 10 à 20 s	De 10 à 20 s	De 5 à 15 s	Jusqu'à 10 s								
<b>Réglage du pistolet</b>			<b>HVLP</b>	<b>Conforme aux règlements sur les cov</b>									
	<b>Buse</b>	De 1,3 à 1,5 mm		De 1,3 à 1,5 mm									
	<b>Pression d'air</b>	10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau		De 45 à 65 lb/po									
	<b>Réglage du réservoir sous pression</b>	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									
<b>Nombre de couches</b>	 <p>1 couche croisée jusqu'à couverture complète.</p>												

# FBCS

## Données d'application (suite)

### Temps de séchage



#### Hors poussière

21 °C (70 °F) : 10 min

#### Avant masquage

21 °C (70 °F) : De 30 min à 1 heure

60 °C (140 °F)\* : 40 min



#### Recouvrement à

21 °C (70 °F) : 30 min à 8 heures  
(au-delà de quoi il faut poncer)



\* Les temps de séchage au four sont pour les températures du métal citées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

### Épaisseur totale de la pellicule

**Mouillée  
(par couche)**

**Sèche  
(totale)**

#### Minimum

2,0 mils

1,0 mil

#### Maximum

6,0 mils

3,0 mils

### Couverture théorique

883 pi<sup>2</sup>/gal (moyenne)

Couverture théorique en pi<sup>2</sup>/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %).

### Incolores compatibles

F3905 Incolore à haut pouvoir garnissant

F3910 Incolore à haut rendement

F3920 Incolore à haute teneur en solides

F3930 Incolore conventionnel

### Caractéristiques

	Couleur FBCS (trousse)	FBCS : F32X0 + F3385	FBCS : F32X0 F33X0
<b>Mélange prêt à pulvériser</b>			
<b>Rapport de mélange</b>	S.O.	3 : 1 + 10 %	3 : 1 + 10 %
<b>Catégorie d'usage</b>	Couche de couleur	Couche de couleur	Couche de couleur
<b>Teneur réelle en COV</b>	De 364 à 431 g/L (3,04 à 3,60 lb/gal)	De 285 à 331 g/L (2,38 à 2,76 lb/gal)	De 363 à 408 g/L (3,03 à 3,41 lb/gal)
<b>Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)</b>	De 364 à 431 g/L (3,04 à 3,60 lb/gal)	De 314 à 364 g/L (2,62 à 3,04 lb/gal)	De 363 à 408 g/L (3,03 à 3,41 lb/gal)
<b>Densité</b>	De 1077 à 1143 g/L (8,99 à 9,54 lb/gal)	De 1080 à 1124 g/L (9,01 à 9,38 lb/gal)	De 1061 à 1105 g/L (8,85 à 9,22 lb/gal)
<b>Poids des COV</b>	De 33,8 à 37,8 %	De 35,4 à 38,1 %	De 34,2 à 37,0 %
<b>Poids de l'eau</b>	0,0 %	0,0 %	0,0 %
<b>Poids des matières exemptées</b>	0,0 %	De 9,0 à 8,6 %	0,0 %
<b>Volume d'eau</b>	0,0 %	0,0 %	0,0 %
<b>Volume des matières exemptées</b>	0,0 %	De 9,0 à 9,1 %	0,0 %
<b>Volume des solides</b>	De 50,0 à 57,7 %	De 52,6 à 57,9 %	De 52,6 à 57,9 %
<b>Rendement en pi<sup>2</sup>/gal US (1 mil, à 100 % d'efficacité de transfert)</b>	S.O.	De 844 à 929	De 844 à 929



Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

**Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE 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, OU 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 Ohio, Inc.  
Revêtements commerciaux  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1 800 647-6050