

Información Producto

DELFLLEET F391 – F335

PRODUCTO

Aparejo Epoxi sin cromatos Delfleet	F391 F335 (beige & blanco)
Catalizador p/Aparejo Epoxi Delfleet	F366
Diluyentes Delfleet	F372 - F371- F373
Acelerador Epoxi Delfleet	F384

DESCRIPCION PRODUCTO

Los Aparejos Epoxi sin cromatos Delfleet son unos aparejos para uso general de altas prestaciones que pueden ser utilizados sobre una variedad de diferentes soportes. Habitualmente usado en vehículos comerciales, incluyendo chapa viva, acero tratado con chorro de arena, acero galvanizado, aluminio, fibra de vidrio y la mayoría de los plásticos.

Tienen una excelente adherencia a los soportes debidamente preparados y poseen excelentes propiedades anticorrosivas.

PREPARACION DEL SUBSTRATO

Preparar el sustrato como sigue:				
	Substrato	Lijado	Desengrasante	
	Acero Nuevo laminado en caliente:	Chorreado	No Todas las demás superficies deben someterse a un desengrasado completo con el limpiador de sustratos PPG adecuado (véase la guía)	
	Acero Nuevo laminado en frío:	P80 - 120 (en seco)		
Acero viejo:	P80 - 120 (en seco)			
Zincado:	Scotch brite			
	Acero galvanizado:	P400 (en seco)		
	Aluminio y aleaciones: (excepto aluminio anodizado**)	P280 - 320 (en seco)		
	GRP:	P320 (en seco)		
	Superficies pintadas viejas	Húmedo: P400 -500 Seco: P280 – 320		
<p>**Imprimir el aluminio anodizado con el Etch Primer de Delfleet F397</p> <p>NO usar Aparejo Epoxi Delfleet sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - acabados TP acrílicos - acabados sintéticos hasta que estén completamente secos. <p>* Estos productos son VOC cuando se catalizan y diluyen con el siguiente ratio: aparejo / catalizador / diluyente: 3 / 1 / 1 y sistema húmedo sobre húmedo.</p>				

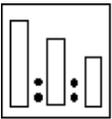
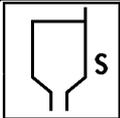
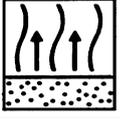
Estos productos son solo para uso profesional.

RLD53

Pag.1

Guía para elección del limpiador del sustrato			
	Código D845	Producto Desengrasante de Alto Poder DX310	Objetivo Utilizar como pre-limpiador en la primera etapa del proceso de reparación. Utilizar antes de iniciar cualquier tipo de reparación.
	D837	DX330 Spirit Wipe	Adecuado para eliminar la suciedad, la grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.
	D842	Limpiador de Bajo VOC DX380	Diseñado especialmente para eliminar los contaminantes después del lijado y para zonas donde deben mantenerse al mínimo las emisiones VOC.
	D846	Agente desengrasante para plásticos	Un desengrasante rápido y eficaz especialmente formulado para evitar efectos nocivos sobre soportes de plástico.

PREPARACION Y APLICACION

	F391 F366 DILUYENTE*	Convencional	HVLP
		3 volumen 1 volumen 1 – 2 volumen	3 volumen 1 volumen 1-2 volumen
		Hasta 18°C	F373
		18 - 25°C	F372
		Más de 25°C	F371
Vida útil de la mezcla 20°C -:		6 horas	
	Viscosidad:	16 – 25 seg. Din4/20°C	20 - 25 seg. DIN4 / 20°C
	Pico de fluido: <i>Presión aplicación:</i>	1.4 - 1.8 mm 3.5 - 4 bar	Succión 1.6 mm. Gravedad 1.3 mm. Como recomienda fabricante
	Número de capas:	1 media 1 completa	1 media 1 completa
	20°C Evaporación: Entre capas Antes horneado	10 minutos 15 minutos	10 minutos 15 minutos
Tiempos de secado: 	20° C Libre de polvo: Totalmente seco - 20°C - 60°C - 70°C - IR medio	15 - 20 minutos Toda la noche 30 minutos* 20 minutos* 15 minutos	15 - 20 minutos Toda la noche 30 minutos* 20 minutos* 15 minutos
* Los tiempos de estufado son para las temperaturas del metal indicadas. Se debe dejar un tiempo adicional en el programa de estufado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.			

Estos productos son solo para uso profesional.

RLD53

Pag.2

	<p>Espesor total capa seca:</p> <p><i>Mínimo:</i> <i>Máximo:</i></p> <p><i>Rendimiento teórico**:</i></p>	<p>40µm 60µm</p> <p>6 - 7 m² / l</p>	<p>50µm 70µm</p> <p>6 - 7 m² / l</p>
<p>** Rendimiento teórico en m² por litro para aplicar, contando con un espesor de la capa seca de 50 µm.</p>			
	<p><i>Lijado:</i></p> <p><i>En húmedo:</i> <i>En seco:</i></p>	<p>Después de 24 horas 20°C ó estufado 30 minutos 60°C</p> <p>P600 – 800 P320 - 400</p> <p>(no lijar para húmedo sobre húmedo)</p>	<p>Después de 24 horas 20°C ó estufado 30 minutos 60°C</p> <p>P600 – 800 P320 – 400</p> <p>(lijar ligeramente para aplicaciones húmedo sobre húmedo)</p>
	<p>Tiempo repintado:</p> <p>Repintable con:</p>	<p>Mínimo 1 hora 20°C</p> <p>Tiempo máximo para el repintado sin lijar: 8 horas</p> <p>Cualquier acabado Delfleet</p>	<p>Mínimo 1 hora 20°C</p>

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Para facilitar una cubrición del acabado ó para proporcionar un fondo coloreado, los Aparejos Epoxi pueden tintarse con un máximo del 5% con los básicos de Delfleet antes de hacer la mezcla con el catalizador y diluyente.

El uso de los equipos de aplicación HVLP pueden aumentar la eficacia en un 10% aproximadamente dependiendo de la marca y el modelo del equipo a emplear.

Para temperaturas por debajo de 15° C, la reacción puede ser acelerada con el Acelerante Epoxi delfleet F384. Añadir un 5% en peso al aparejo epoxi antes de hacer la mezcla con el catalizador y diluyente, ó añadir 33 cc. / 30 g. por litro mezcla listo al uso.

Los aparejos Epoxi Delfleet F391/F335 pueden usarse como aparejos sin lijar en sistemas húmedo sobre húmedo y el espesor de la capa seca no debe exceder de 40µm (60µm en húmedo).

EQUIPO DE LIMPIEZA

Después de la aplicación, limpiar minuciosamente todos los equipos usados con disolvente.

SEGURIDAD E HIGIENE

Estos productos son sólo para el pintado profesional de vehículos de automoción, y no deben utilizarse para otros propósitos distintos a los especificados. La información en esta TDS se basa en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas oportunas para asegurar que el producto se ajusta al propósito deseado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: http://www.ppg.com/PPG_MSDS

**Para más información, póngase en contacto con:
PPG**

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2
08191 Rubi (Barcelona)
España
Tel: +34 93 565 07 98

