

Información Producto

DELFLLEET F392 / F3976

PRODUCTO

Aparejo Alto Espesor Blanco	F3976
Aparejo Alto Espesor Gris Delfleet	F392
Catalizador MS Delfleet MS	F361
Diluyente Lento UHS Delfleet	F371
Diluyente Normal Delfleet	F372



DESCRIPCION PRODUCTO

Delfleet F392 es un aparejo 2K versátil para flotas que puede ser usado como aparejo de alto espesor bajo VOC ó como aparejo protector ó aparejo sin lijar, sólo variando la cantidad de diluyente utilizado.

Es especialmente recomendado para uso sobre grandes superficies tal como camiones, autobuses, autocares y trenes, donde su excelente extensibilidad permite reducir el tiempo de lijado.

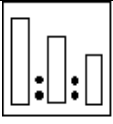
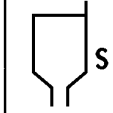


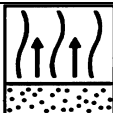

Para una mayor resistencia a la corrosión, se recomienda que estos aparejos se usen encima de la Imprimación Fosfatante Anticorrosiva F397 o el Wash primer con cromatos F379.

PREPARACION DEL SUBSTRATO

	Substrato	Lijado	Pre-imprimado	Desengrasado
	Acero nuevo laminado en caliente	Chorreado		No
	Acero nuevo laminado en frío Acero viejo Zinc Acero galvanizado	P80-120 P80-120	F393, F397 ó F391	Todas las superficies deberán limpiarse a fondo con el limpiador de PPG adecuado al soporte (véase la guía de la pág. siguiente)
	Aluminio y aleaciones GRP Superficies pintadas antiguas	P80-120 P320 (en seco)	NO es necesario	
	NO usar Aparejo 2K Delfleet sobre:			
	<ul style="list-style-type: none"> - Acabados acrílicos TP - Acabados sintéticos 			

PREPARACION Y APLICACION

GUIA PARA LA ELECCION DEL LIMPIADOR DEL SOPORTE



	Código	Producto	Objetivo		
	D845	DX310 Desengrasante de Alto Poder	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 contaminante antes o durante el proceso de pintado.		
	D842	DX380 Limpiador Bajo en VOC	Diseñado especialmente para eliminar los contaminates después del lijado y para zonas dónde deben mantenerse al mínimo las emisiones de VOC.		
	F392 / F3976 F361 F372*	Aparejo protector 4 vol. 1 vol. 1 vol.	Aparejo no lijable 4 vol. 1 vol. 2 vol.	Calderín 4 vol. 1 vol. 1-2 vol.	
*Selección diluyente:		Temperatura Hasta 18°C Más 18°C	Diluyente F372 diluyente F371 diluyente		
Vida útil de la mezcla 20°C		2 hr 30 min.	3 hr 30 min.	2 hr 30 min / 3 hr 30 min	
	Viscosidad aplicación DIN4/20°C:	22-24 seg.	16-18 seg.	16-24 seg.	
	Pico fluido: Presión aplicación:	1.6-1.8 mm 4 bar	1.4-1.6 mm 4 bar	1.4 mm 4 – 5 bar	
	Número de capas:	2 – 3	1 - 2	2 full	
	20°C Evaporación: Entre capas Antes horneado	15 min 15 min	15 min NO hornear	15 min 10 – 15 min	
Tiempos de secado: 	20°C 60°C 70°C IR medio	3 horas 40 min* 30 min* 20 min	20 – 30 min Tiempo evaporación antes del acabado	3 horas 30 min* 30 min* 20 min	
* 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.					
Espesor capa seca:	Mínimo Máximo Rendimiento teórico:	70µ 100µ 4 m ² / l(100µ)	30µ 60µ 8 m ² / l(50µ)	70µ 90µ 6 m ² / l(75µ)	

Estos productos son solo para uso profesional.

RLD55

Pag. 2

** Rendimiento en teoría por m² y listo al uso contando con el espesor de la capa seca indicado.

LIJADO:  	Lijado: Húmedo Seco	Si P400 - P600 P320 - P360	No	Si P400 P600 P320 - P360
	Tiempos de espera antes del repintado: Sin lijar a 20°C Pre-lijado A 20°C A 60°C	40 min.	20 – 30 min.	40 min.
<i>Repintable con:</i>		Cualquier acabado Delfleet Ver elección del catalizador para Acabados, según recomendaciones en la descripción del producto.		

GREYMATICS

Estas imprimaciones pueden mezclarse tal como se indica en la tabla adjunta para poder obtener diferentes series de GreyMatics.

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
F3976 - Blanco	100g	-	-	-	-
F3561 – Pasta negra	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

PINTADO PLASTICOS

Los aparejos F392 / F3976 pueden aplicarse encima de sustratos de plástico siempre que se añada el aditivo flexible F3437.

El Ratio de Mezcla es:

7 partes	F392 / F3976
2 partes	F3437 Activo Flexible
2.5 partes	Catalizador
1.5 partes	Diluyente

Nota: El uso del aditivo flexible prolongará los tiempos de secado.

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Sólo se recomienda el uso del catalizador Delfleet MS F361 en la proporción de la mezcla 4:1. Puede utilizarse como un aparejo protector o de alto espesor según la cantidad de diluyente añadida.

Para obtener una primera capa coloreada, el aparejo 2K F392 puede ser teñido con hasta el 5% con los tintes Delfleet apropiados antes de mezclarlo con catalizador y diluyente.

El uso de equipos de pulverización HVLP puede aumentar la eficacia en un 10% aproximadamente según la marca y el modelo del equipo utilizado.

Debido a la sensibilidad de los componentes 2K a la humedad, todos los equipos deben estar totalmente secos. No recomendamos el uso de este producto cuando la humedad relativa supera el 80%.

Los botes de catalizador abiertos y en lo que queda producto en su interior deben cerrarse con cuidado.

Después de uso limpiar la pistola cuidadosamente con el diluyente F371 ó F372.

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

