

## Información Producto



### DELFLLEET F4900 / F4901

#### PRODUCTO



Delfleet Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Blanca	F4900
Delfleet Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Gris	F4901
Catalizador para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos	F3297
Diluyente para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Gris	F3391
Diluyente Lento para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Gris	F3392

#### DESCRIPCIÓN PRODUCTO

Las imprimaciones epoxi alto espesor sin cromatos son productos muy versátiles que se ajustan a la actual legislación VOC de menos de 540 g/l.

Destinadas para su uso en una gran variedad de sustratos adecuadamente preparados y que pueden usarse como imprimación lijable o no. En el modo no lijable, esta puede ser horneada, secada al aire o aplicada como parte del sistema húmedo sobre húmedo.

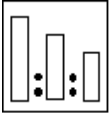
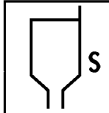



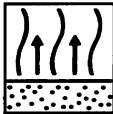


#### PREPARACION DEL SUSTRATO

	<p><b>Preparar el substarto como sigue:</b></p> <p>Acero Nuevo laminado en frío y/o caliente / acero viejo</p> <p>Acero viejo</p> <p>Aluminio</p>	<p><b>LIJADO</b></p> <p>Chorroado</p> <p>P180-240 en seco</p> <p>P240 en seco o Scotchbrite</p> <p>- No se recomienda aplicar sobre secciones de aluminio unidas.</p> <p>Consulte con el representante de <b>PPG</b> de su zona.</p>	<p><b>LIMPIEZA</b></p> <p>El sustrato a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y cualquier agente contaminante.</p> <p>Los sustratos necesitan estar totalmente limpios usando una combinación de desengrasante D845 y D837 Spirit Wipe (ó D842 limpiador bajo en VOC).</p>
	<p>Zintec</p> <p>Acero galvanizado</p> <p>Pintura de acabados en buen estado</p> <p>Cataforesis</p> <p>GRP</p>	<p>P180-240 en seco</p> <p>P240-320 en seco</p> <p>P180-240 en seco</p> <p>P120-320 en seco</p> <p>P320-P400 en seco</p>	

Las imprimaciones epoxi alto espesor sin cromatos de Delfleet no están recomendadas para aplicarse sobre Etch primers o sustratos termoplásticos.



## PREPARACION Y APLICACION

	Asegurar que la mezcla del producto se ha hecho correctamente antes de su aplicación.	<b>HVLP / Presión</b> En Volumen F4900/F4901 4 F3297 1 Remover bien antes de añadir:- F3391/F3392 0.5 – 1.5	<b>Airless / Airmix</b> En Volumen F4900/F4901 4 F3297 1	
<b>Vida útil de la mezcla a 20°C -: 3 - 4 Horas</b>				
	Viscosidad:	<b>HVLP</b> 25-35 seg. DIN4/20°C	<b>PRESIÓN</b> 25-35 seg. DIN4/20°C	<b>AIRLESS / AIRMIX</b> 50-55 seg. DIN4/20°C
<b>Tiempos de secado:</b> 	<b>20°C Libre de polvo:</b> <b>20°C Totalmente seco</b> <b>60°C Horneado (temperatura metal)</b>	<b>HVLP</b> 10 - 15 minutos 8 – 10 horas 45 – 60 minutos	<b>PRESION</b> 10 - 15 minutos 8 – 10 horas 45 – 60 minutos	<b>AIRLESS / AIRMIX</b> 20 minutos 8 – 10 horas 45 – 60 minutos
El rendimiento teórico asume el 100% de la eficiencia de la transferencia a los espesores indicados.				
	<b>El lijado no es necesario - Si se decide lijar con P600-P800 o P320-P400</b>			
	<b>Repintable con:</b> Cualquier acabado de Delfleet de 2 componentes.			
	<b>Evaporación a 20°C:</b> <b>Entre capas</b> <b>Antes horneado</b> <b>Antes repintado</b>	10-15 minutos 15 -30 minutos 40 - 60 minutos mínimo, 24 horas máximo	10-15 minutos 15 – 30 minutos 40 - 60 minutos mínimo, 24 horas máximo	20-30 minutos 20 -30 minutos 60 minutos mínimo, 24 horas máximo
	<b>Ajuste de pistola:</b>	1.8 mm. 2 Bar entrada	1.0 -1.2 mm. 2 Bar entrada Fluido 380-420 cc/min	<u>Airless</u> :- 13-15 thou (0.33-0.37mm) a aproximadamente 140 bar <u>Airmix</u> :-11 – 15 thou (0.28-0.37mm) a aproximadamente 70 bar
<b>Espesor capa seca:</b>	<b>Mínimo</b> <b>Máximo</b> <b>Rendimiento teórico:</b>	50µm 80µm A 4:1:1 4 – 5 m <sup>2</sup> /l	50µm 80µm A 4:1:1 4 – 5 m <sup>2</sup> /l	75µm 100µm A 4:1 – 6.5 m <sup>2</sup> /l
	<b>Número de capas:</b>	2	2	1 - 2



---

## **RENDIMIENTO Y LIMITACIONES**

Las imprimaciones Epoxi alto espesor sin cromatos de Delfleet no deberían ser aplicadas a temperaturas más bajas de 15°C y una humedad superior al 80%.

Los tiempos de secado especificados son aproximados y variarán según las condiciones de secado y el espesor de la película. Una ventilación pobre y un excesivo espesor de la película aumentarán los tiempos de secado. Para un curado completo de las imprimaciones es imprescindible que la temperatura durante la noche sea superior a los 15°C.

Repintado: Los tiempos de secado dependerán de del espesor de la película y de las condiciones de secado. Al igual que otros aparejos, dejar un largo periodo de secado antes del repintado mejorará la apariencia final. El repintado se puede realizar con aparejos de 2 componentes o con acabados de 2 componentes para vehículos comerciales de **PPG**. Si el acabado se realiza directamente con la línea Envirobase, es importante que las imprimaciones F4900 / F4901 estén completamente horneadas o se dejen secar durante al menos 10 horas a 20°C.

El secado de estas imprimaciones por debajo de 15° C se puede acelerar añadiendo un 3% en peso del acelerante epoxi F384.

Las imprimaciones epoxi alto rendimiento sin cromatos pueden aplicarse con Plural Mix usando un ratio de mezcla 4:1 con el catalizador F3297.

---

## **EQUIPO DE LIMPIEZA**

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

---

## **INFORMACIÓN TÉCNICA**

Contenido sólidos en peso	72%
Contenido sólidos en volumen	52%
Densidad	1.5 g/litre

---

## **INFORMACIÓN VOC**

El valor límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.d) en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros de VOC.

El contenido de VOC de este producto en la forma de 'listo para usar' es de cómo máximo 540g/litros.

Según el modo de uso elegido, el VOC real de este producto 'listo para usar' puede ser inferior al especificado por el Código Directivo de la UE.

## **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](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

