

Enero 2011 (actualizado Febrero 2018)

TDS: **RLD263V**

Información de Producto

DELFLEET Imprimación Húmedo sobre Húmedo F4942

PRODUCTO

Imprima. Húmedo sobre Húmedo Delfleet	F4942
Catalizador UHS – Medio	F8255
Diluyente UHS - Muy Lento	F8363
Diluyente UHS – Lento	F8364
Diluyente UHS – Medio	F8365
Diluyente UHS – Rápido	F8366

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

La imprimación P565-897 es un producto bicomponente acrílico de secado rápido catalizado con isocianato de una excelente adherencia a una gran variedad de sustratos y unas propiedades de fijación excelentes para debajo de acabados bicomponente. Una vez mezclado con el catalizador recomendado, el contenido de VOC del producto es menor que 540 g/l.





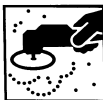
PREPARACIÓN SUSTRATO

	<p>Limpiar a consciencia y lijar apropiadamente, imprimaciones y acabados OE , Delfleet Etch imprimaciones, 2 pack imprimaciones y GRP.</p>	<p>LIJAR P280 - 320 Dry</p>	<p>LIMPIAR El sustrato a pintar de estar seco, limpio y libre de corrosión, grasa o suciedad.</p>
	<p>Nota: No e trabajos de repintado sobre metal desnudo. No aplicar sobre acabados Alkyd.</p>		<p>Los sustratos deben prepararse usando una combinación del Desengrasante D845 & D837 Spirit Wipe (o el limpiador bajo en V.O.C. D842)</p>

PREPARACIÓN Y APLICACIÓN

		HVLP / Presión	
			<p>F4942 6 F8255 1 Diluyente 2,5</p>
Vida de la mezcla a 20°C -: 1Hora		Use F8366 a temperaturas por debajo de 18°C	
	Viscosidad:	15-17 seg. DIN4/20°C	
	Pistola:	<p>Pistola Compilante 1.2 – 1.4 mm 2 bar presión</p>	<p>Presión de la pistola – 1.0 – 1.1 mm Presión de la pintura 0.3 – 1.0 bar Cap presión– 0.67 bar Max Nota: si se usan líneas largas fluidas la presión deberá aumentar.</p>
	Núm de capas:	1 o 2 capas dependiendo el espesor requerido	
	<p>20°C evaporación: Entre Capas: Antes de repintar</p>	<p>10 - 15 minutos 30 minutos</p>	



<p>Tiempo de secado:</p> 	<p>20°C libre de polvo: 20°C repintado 60°C Horneado (metal temp.)</p>	<p>10 - 20 mins. 30 minutes 30 mins</p>
	<p>Normalmente esta imprimación no requiera lijado. Si partículas de suciedad se incrustan, lijar suavemente .</p>	
	<p>Normalmente la imprimación F4942 se puede dejar hasta 2 días sin lijar antes de repintar.</p> <p>Repintar con: Cualquier acabado Delfleet o DELFLEET ONE® bicapa, Waterborne Basecoat o Clear</p> <p style="text-align: center;">DO NOT overcoat with solventborne basecoats.</p>	

PINTADO DE PLÁSTICOS

La imprimación F4942 debe ser aplicada sobre plásticos preparados. Prepárelos limpiandos a consciencia. Si la F4942 se aplica sobre plásticos flexibles, la mezcla debe seguir los siguientes ratios:

Plástico Flexible

F4942	6 partes
Aditivo Flex. F3437	1 part e
Catalizador HS	1.5 partes
Diluyente	1.5 partes

NOTA: Añadir F3437 alargará los tiempos de secado.

PERFORMANCE AND LIMITATIONS

Normalmente F4942 se puede dejar 48 horas sin tener que lijar antes del repintado. Si se deja más de 48 horas deberá lijar antes de aplicar el acabado.

Use los diluyentes recomendados en la Ficha Técnica.

Esta imprimación se recomienda para paneles completos, no se debe usar para reparaciones puntuales.

Cuando se usa F4942 sobre Aparejos Etch (e.g. F397, F393, F379) es importante que el acabado se aplique dentro de los tiempos recomendados.

EQUIPO DE LIMPIEZA

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



INFORMACION 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

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

