

Febrero 2018

TDS: **RLD305V**

Información del Producto

DELFLLEET 2K Imprimación Húmedo sobre Húmedo F491x

PRODUCTO

Imprimación Húmedo sobre Húmedo Delfleet 2K Blanco G1	F4911
Imprimación Húmedo sobre Húmedo Delfleet 2K Gris G5	F4915
Imprimación Húmedo sobre Húmedo Delfleet 2K Gris Oscuro G7	F4917
Catalizador UHS – Medio	F8255
Catalizador UHS – Lento	F8254
Diluyente UHS – Muy Lento	F8363
Diluyente UHS - Lento	F8364
Diluyente UHS – Medio	F8365
Diluyente UHS - Rápido	F8366

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

F491X, diseñado con la última tecnología, puede ser usado para optimizar el proceso de imprimación cuando se combina con el Acabado Envirobase HP and DELFLEET ONE® UHS High Performance. Ha sido diseñado para resultar en una apariencia final de alta calidad appearance mediante un proceso sin lijado que es equivalente a una imprimación lijada.

Debido a las excelentes propiedades de adhesión del F491X, ofreciendo un proceso de panel nuevo muy rápido. F491X puede ser repintado directamente 25 minutos después, o hasta 5 días sin lijar, así que las nuevas partes pueden ser imprimadas con una preparación mínima.

Las características de la fuerte adhesión y anti-corrosión permiten que las pequeñas rozaduras de los paneles electrocoated no necesitan imprimaciones epoxy antes de aplicar F491X.

Si deben pintarse áreas grandes o expuestas de metal desnudo para tener un mayor rendimiento frente la corrosión best corrosión o a la garantía de corrosión estándar para OEM utilice una Wash Primer o Epoxy Primer.

Esta imprimación también puede aplicarse en E-coat y en otros sustratos recomendados.

PREPARACIÓN DE SUSTRATOS – LIJADO



F491X puede ser aplicado sobre un amplio rango de sustratos incluyendo:

- Un Electrocoat limpio y lijado.
- Áreas de acero desnudo de hasta 10 cm de diámetro sin la necesidad de aplicar previamente una imprimación Epoxi
- Acer Galvanizado para rozaduras de hasta 10 cm de diámetro.
- Zintec para rozaduras de hasta 10 cm de diámetro.
- Aluminio y aleaciones para rozaduras de hasta 10 cm de diámetro.
- Pintura envejecida y superficies originales lijadas con P320 o más fino.
- GRP, Fibreglass P120/ P240/P320
- Polyester Filler P120/ P240/P320

Note: Para el mayor rendimiento frente a la corrosión Wash Primer o Epoxi Primer debe ser aplicado previamente a la aplicación de F491X para áreas de metal desnudo de más de 10 cm de diámetro.



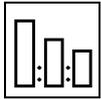
PREPARACIÓN DE SUSTRATOS – DESENGRASANTE

Antes de cualquier trabajo de preparación, limpie todas las superficies que debben ser pintadas con agua y jabón.

Enjuague y dejelo secar antes de desengrasar con un limpiador de sustratos PPG.

Asegurese de que todos los sustratos estan limpios y secos antes y después de cada etapa del proceso de preparación.

RATIOS DE MEZCLA



Ratios de Mezcla

Por Volumen:

Imprimación F491X	4
Catalizador UHS	1
Diluyente UHS	2

Recomendado para superficies muy grandes y/o condiciones de calor:

El catalizador F8254 o F8255 combinado con el Diluyente UHS F8363 – Muy lento

DETALLES DE LA MEZCLA



Vida de mezcla a 20°C:

1 hora.



Viscosidad a 20°C:

16 - 18 segundos DIN4

SELECCIÓN DEL CATALIZADOR Y DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalizador UHS</u>	<u>Diluyente</u>
Por debajo 25°C	F8255	F836*
		(*) según el tamaño del objeto
25°C - 30°C	F8255	F8363
Por encima 30°C	F8254	F8363

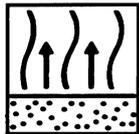
APLICACIÓN Y EVAPORACIÓN



Pistola de pintura: 1.3 -1.4mm
 Presión de la pistol: Ve a información de fabricante de la pistola



Núm. De capas: Aplique una capa complete o una fina + una completa para dar un grosor de 25-35 microns (1.0 - 1.4 thou.)
 Aplicar para obtener un acabado uniforme. No aplique capas gruesas.



Evaporación a 20°C:
 Antes del acabado 25 minutos a 1 hora según el grosor

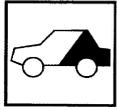
TIMEPO DE SECADO



- *Listo para el acabado* 25 minutos @20°C para 25-30 micron
- *Scotch brite y prelimpiado* Hasta 3 días
- *Light denibbing y prelimpieza* Después de 3 días
- *Seco para lijar at 60°C* 30 minutos
- *Seco para lija con Infra Rojos (Onda Corta)* 5 min flash 10 min. cure

Para uso con IR use la opción de Catalizador y Diluyente más lenta.

REPINTADO



Tiempo de repintado: Mínimo: 25 minutos – 1 hora.

Máximo: 5 Días sin lijar.

Limpie antes de aplicar el acabado si hace más de 8 horas.

Se recomienda pulir y limpiar si la imprimación se deja más de 3 días antes de aplicar el acabado.

Si se usa para reparaciones puntuales como a imprimación para lijar, se recomienda que la imprimación se seque a 60°C durante 30 minutos o secado con Infra Rojos.

Lijar en frío con P400 / 500 antes de repintar.

Repintar con: Envirobase HP, cualquier Acabado DELFLEET ONE® UHS .

Normalmente no es necesario lijar el F491X se puede aplicar el acabado directamente. Si hay suciedad, se puede lijar suavemente después de la primera mano usando P800 con una esponja.

ALTERNATIVAS EN EL PROCESO

F491X es especialmente útil para pintar piezas pequeñas listas para el proceso de acabado. Las excelentes características permiten reproducir la calidad de acabado de OE sin tener que lijar.

F491X puede acabarse el proceso con las siguientes alternativas:

- Evaporación entre 25 minutos y 1 hora.
- Es necesario pulir suavemente y limpiar después de 8 horas para asegurar el rendimiento del acabado.

F491X PUEDE USARSE A MODO DE APAREJO SIGUIENDO LAS SIGUIENTES RECOMENDACIONES

Preparación de la mezcla y pistol como se recomienda el las Notas de Proceso

Aplicar 1 capa fina + 2 capas completas

Estas resultan en un grosor de aproximadamente 60-70 microns.

Hornear durante 30 minutos a 60°C temperatura del metal.

IR onda media – 5 min de evaporación seguidos de 10 min tiempo de reposo.

Después de enfriarse lijar con P400 o más fino.

LIMPIEZA DE LOS EQUIPOS

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

PAINTING PLASTICS

F491X puede ser aplicado directamente sobre ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC limpios y preparados, así como sobre parachoques imprimados y prelimpiados.

Para plásticos desnudos o áreas de rascadas profundas en parachoques, e.g. PP, TPO, PP/EPDM F491X debe ser imprimado con D820 o D816 Plastic Primer (vea "CT Plastics System" recomendación) y evaporación 10 minutos antes de alicar la imprimación húmedo sobre húmedo.

Los paneles seben ser preparados siguiendo el proceso de limpieza y preparación de pásticos Delton. Información Técnica de Producto RLD241V

RATIOS DE MEZCLA PARA GREYMATIC SHADES

% peso	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

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

DELFLEET® es una marca registrada de PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2017 PPG Industries Ohio, Inc. Todos los derechos reservados.
El Copyright en los productos originales anteriores que son
es afirmado por PPG Industries Ohio, Inc..

**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



hhhh