



# Ficha Técnica

# RLD8960V

**Octubre 2018**

Sólo para uso profesional

## Lista de Productos

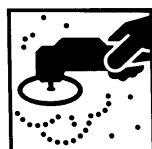
Imprimación Performance Wash Primer	
Productos	Descripción
F8960	Imprimación Performance Wash Primer
F8390	Disolvente Rápido para Wash Primer Reactivo
F8389	Disolvente Medio para Wash Primer Reactivo
F8388	Disolvente Lento para Wash Primer Reactivo

## Descripción de Producto

La Imprimación Performance Wash Primer tiene una buena resistencia a la corrosión y una excelente adhesión a una amplia gama sustratos metálicos. Debe combinarse con uno de los 3 disolventes reactivos ácidos sugeridos.

## Sustratos y Preparación

### PREPARAR LOS SUSTRATOS COMO SIGUE:



#### Sustratos:

Acero desnudo  
Aluminio desnudo  
Aluminio anodizado  
Acero galvanizado

#### Lijado:

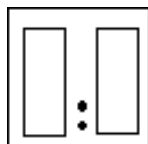
P80-P150  
P360 (seco) o chorreado  
No Lijar  
Scotch Brite®  
P80-P150

#### Limpieza:

Los sustratos a pintar deben estar limpios, libres de corrosión, grasa y agentes de desmoldeo. Los sustratos deben prepararse a fondo utilizando una combinación de desengrasante D845 y Spirit Wipe D837 (o D8401 bajo limpieza VOC).

## Proceso

### CONVENCIONAL o PRESIÓN

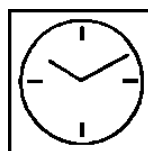


Ratio de Mezcla en Volumen:

F8960 Imprimación Performance Wash Primer	1
F8390/F8389/F8388 Disolvente Reactivo	1

Recomendación :

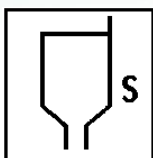
Temperatura	<18°C	18-25°C	>25°C
Disolvente	Rápido	Medio	Lento
Disolvente Reactivo	F8390	F8389	F8388



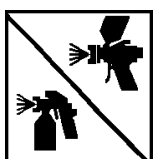
Vida Útil de la Mezcla a 20°C: 24 Horas

## Proceso de Aplicación

### CONVENCIONAL, PRESIÓN O AIRLESS AIRE ASISITIDO



Viscosidad a 20°C:  
18-22 segundos DIN4 para Convencional/Presión

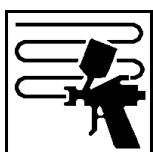


1,4-1,6 mm gravedad de succión a 2.0-2,5 bares

O

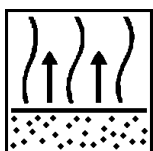


Presión a 0,8-1,2 mm  
Presión del aire: 0.68 bares  
Presión de la Pintura: 0.3-1.0 bares  
Ratio de flujo de fluido: 280-320 cc/min



**Número de Capas** 2 capas medio cerradas:

Espesor de película seca: 15 – 20 µm



2 capas:

Evaporación entre capas: Mínimo 15 minutos o hasta completamente semi-mate  
Evaporación antes de repintar: Mínimo 60 minutos y hasta completamente semi-mate o puede ser horneado 20 minutos a 50°C



**Tiempo de Secado:**

20°C Libre de polvo: 15-20 min.  
20°C Totalmente seco: 2 horas  
50°C Horneado: 20 min.(temperatura metal)



**Húmedo:** Si es necesario P600-P800 o

**Seco:** P320-P400

Rociar otra capa en caso de frotar.



## Repintado

**Sobrepintar con** : cualquier disolvente o capa Delfleet PUR.  
**NO SOBREPINTAR** con cualquier disolvente epoxi.

## Rendimiento

Este producto está diseñado para su uso como promotor de adherencia y alto rendimiento de corrosión siempre que se pulverice en un modo de 3 etapas (Primer de lavado con espesor > 15µm + Disolvente PUR + capa superior).

## Salud y Seguridad

El límite de la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es máximo. 780g / l de VOC.  
El contenido de VOC de este producto está listo para su uso en forma máxima. 780 g / l.  
Dependiendo del modo de uso elegido, el VOC listo para usar de este producto puede ser inferior al especificado por el código de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos a los especificados. La información en este TDS se basa en el conocimiento científico y técnico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**Para más información contactar con:**  
PPG Ibérica S.A.-Ctra.Gracia-Manresa  
Km 19,2-08191 Rubí (Barcelona)  
**Tel: (93) 586 74 34**  
**Fax: (93) 586 74 38**



**DELFLEET**  
ONE®