

Información de Producto



DELFLIET F392 / F3976

PRODUCTO

Aparejo Alto Espesor Blanco Delfleet	F3976
Aparejo Alto Espesor Gris Delfleet	F392
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
Delfleet Pasta negra	F3561



DESCRIPCIÓN PRODUCTO

Los aparejos de alto espesor son un fondo de 2K de alto rendimiento para uso bajo acabados Delfleet de 2 componentes que cumplen con la Legislación VOC, de menos de 540g/l.

Es especialmente recomendado para uso sobre grandes superficies y puede usarse sin lijar, húmedo sobre húmedo y alto espesor. Cuando está seco posee excelentes características de lijado.

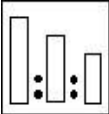
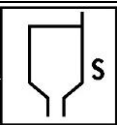


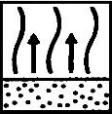


Para una mayor resistencia a la corrosión, se recomienda que estos aparejos se usen encima de la Imprimación Fosfatante Anticorrosiva F397 o el Wash primer con cromatos F379.

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO


	<p>Preparar el sustrato como sigue:</p> <p>Acabados originales, acabados viejos en buenas condiciones, Electrocoat y GRP. Lijar con P240/P320 seco (P400-500 húmedo) y totalmente seco</p> <p>Acero, aluminio acero zincado. Lijado usando P180-P240 seco (P400-500 húmedo) y totalmente seco. Entonces pre-imprimir con F379, F379 ó F397.</p>	<p>LIMPIEZA</p> <p>El sustrato a pintar debe estar seco, limpio, libre de agentes de liberación de corrosión, grasa y desmoldante.</p> <p>Los sustratos deben prepararse completamente usando una combinación de Desengrasante D845 y D837 Spirit Wipe (o D842 low V.O.C.cleaner)</p>
	<p>No use imprimación sobre -:</p> <p>Acabados termoplásticos acrílicos Acabados sintéticos</p>	



PREPARACIÓN Y APLICACIÓN

 <p>Standard alto espesor, incluyendo húmedo sobre húmedo y sin lijado</p>	<p>Método espesor estándar incluye húmedo sobre húmedo y sin lijar</p>	<p style="text-align: center;">HVLP / Presión En volumen</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>F392/ 3976</td> <td style="text-align: right;">8</td> </tr> <tr> <td>F8255</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>F836*</td> <td style="text-align: right;">1-1.5</td> </tr> </table>		F392/ 3976	8	F8255	1	F836*	1-1.5
F392/ 3976	8								
F8255	1								
F836*	1-1.5								
<p>Vida útil de la mezcla</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">A 20°C: 1 Hora</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">F8365/6 (<18°C)</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">F8364/5 (18-25°C)</td> <td style="width: 25%; text-align: center;">F8363/4 (>25°C)</td> </tr> </table>					A 20°C: 1 Hora	F8365/6 (<18°C)	F8364/5 (18-25°C)	F8363/4 (>25°C)	
	A 20°C: 1 Hora	F8365/6 (<18°C)	F8364/5 (18-25°C)	F8363/4 (>25°C)					
	<p>Viscosidad:</p>	<p>HVLP 29-35 seg. DIN4/20°C</p>	<p>PRESIÓN 29-35 seg. DIN4/20°C</p>						
	<p>Pico de fluido:</p>	<p>1.4-1.8 mm. 2 Bar Inlet</p>	<p>0.85.-1.1 mm. 2 Bar Inlet Fluido 380-420 cc/min</p>						
	<p>Número de capas:</p>	<p>2-3</p>	<p>2-3</p>						
	<p>20°C Evaporación: Entre capas Antes horneado Antes repintado</p>	<p>10-15 mins. 15-30 mins. 30-40mins.</p>	<p>10-15 mins. 15-30 mins. 30-40 mins</p>						
<p>Tiempos de secado:</p> 	<p>20°C Libre de polvo: 20°C Totalmente seco 60°C Horneado (temperature metal)</p>	<p>HVLP 10-15 mins. 4 Hours 30 mins.</p>	<p>PRESION 10-15 mins. 4 Hours 30 mins.</p>						
<p>Espesor capa seca:</p>	<p>Mínimo Máximo Rendimiento teórico:</p>	<p>50 µm 125µm 9m²/l</p>	<p>50 µm 125µm 9m²/l</p>						
<p>La cobertura teórica suponiendo una eficiencia de transferencia del 100% en el modo estándar en el espesor de la capa indicada.</p>									
<p>LIJADO:</p> 	<p>Lijado en húmedo: Lijado en seco:</p>	<p>Color sólido P600 ó más fino BicapaP800 ó más fino Color sólido P240 ó más fino Bicapa P360 ó más fino</p>							



	<p>Repintable con: Cualquier acabado del sistema Delfleet</p> <p>Los tiempos de secado dependen del espesor de la capa y las condiciones de secado. Alargar los tiempos de secado antes del repintado mejorará la apariencia final .</p>
---	---

GREYMATICS

Estos aparejos pueden mezclarse tal como se indica a continuación para poder obtener un surtido de GreyMatics.

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
F3976 - Blanca	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 Aditivo Flexible
2 partes	F8254/5 Catalizador
3 partes	Diluyente

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

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Este producto no se puede usar directamente sobre metal.

Si se repinta con bicapa disolvente, por favor dejar un mínimo de 2 horas de tiempo de secado sino puede ocurrir descuelgues.

El producto se puede aplicar en modo alto espesor a 8:1 sin diluyente

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 www.ppgrefinish.com

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

