



# Ficha Técnica

# RLD8960V

**Julio 2019**

Sólo para uso profesional

## Lista de Productos

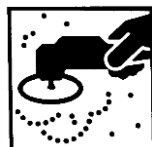
Imprimación Performance Wash Primer	
Productos	Descripción
F8960	Imprimación Performance Wash Primer
F8386	Disolvente reactivo Wash Primer
F371	Diluyente Lento Delfleet
F372	Diluyente Medio Delfleet
F373	Diluyente Rápido Delfleet

## 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 .

## Sustratos y Preparación

PREPARAR LOS SUSTRATOS COMO SIGUE:



### Sustratos:

Acero desnudo  
Aluminio desnudo  
Aluminio anodizado  
Acero galvanizado

GRP

### Lijado:

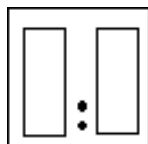
P80-P150  
P360 (seco) o chorreado  
No Lijar  
Scotch Brite®  
P80-P150  
P320-400

### 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

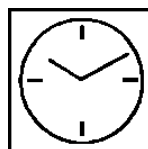


Ratio de Mezcla en Volumen:

F8960 Performance Wash Primer	2
F8386 Diluyente Reactivo	1
F37x Diluyente	0,2

Recomendación:

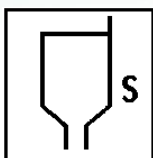
Temperatura	<18°C	18-25°C	>25°C
Disolvente	Rápido	Medio	Lento
Referencia	F373	F372	F371



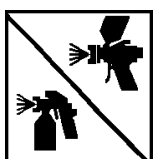
Vida Útil de la Mezcla a 20°C: 24 Horas

## Proceso de Aplicación

### CONVENCIONAL, PRESIÓN O AIRLESS AIRE ASISITIDO



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

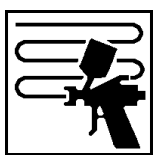


1,4-1,6 mm gravedad de succión a 2.0-2,4 bares

O

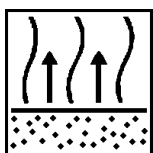


Presión a 0,8-1,1 mm  
Presión del aire: 0.68 bares  
Presión de la Pintura: 0.3-1.0 bares  
Ratio de flujo de fluido: 280-320 cc/min



**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

**Repintar con :** Cualquier Aparejo Delfleet PU o acabado.  
**NO REPINTAR** con ninguna imprimación 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 + Aparejo PU + acabado).

## 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®