



# Ficha de datos técnicos RLD8900V

Septiembre 2024

Exclusivamente para uso profesional

## Lista de productos

### Imprimación Epoxy F890X UHS de alto espesor

Producto	Descripción
F8901	Aparejo Epoxy UHS High Build – Gris
F8270	Activador para aparejo Epoxy UHS High Build
F8351	Diluyente para aparejo Epoxy UHS High Build – Lento
F8352	Diluyente para aparejo Epoxy UHS High Build – Medio

## Descripción del producto

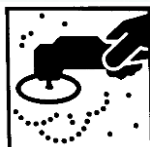
El aparejo epoxy de alto espesor Delfleet F890X Performance es una imprimación epoxy de alto rendimiento curada con amina. Tiene un alto volumen de sólidos, unas propiedades de adherencia excelentes y una resistencia a la corrosión por encima de la que ofrecen los sustratos más comunes para vehículos industriales. En modo listo al uso, el contenido VOC de este producto es inferior a 500g/l, lo que lo convierte en un componente ideal para la línea Delfleet One.



**DELFLEET**  
ONE®

## Sustratos y preparación

PREPARE EL SUSTRATO COMO SE INDICA A CONTINUACIÓN:



### Sustratos:

### Lijado:

Acero	P80-P150
Acero chorreado	SA 2,5 (Rz no superior a 40µm)
Aluminio	P360-P400 o chorreado (Rz no superior a 30µm)
Aluminio anodizado	Sin tratamiento mecánico
Acero galvanizado	ScotchBrite® rojo
Acero inoxidable	P80-P150
GRP	P240-360
Acabados OEM y pintura vieja	P320-400

### Limpieza:

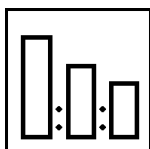
El sustrato a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y agentes desmoldeantes.

Los sustratos deben prepararse minuciosamente con una combinación de desengrasante D845 y limpiador desengrasante D837.

## Proceso

### APLICACIÓN POR ALIMENTACIÓN CONVENCIONAL O A PRESIÓN

### APLICACIÓN AIRLESS ASISTIDA POR AIRE

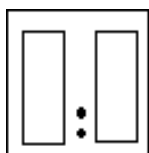


*Proporción de la mezcla por volumen:*

Aparejo Epoxy F890X UHS HB	3	3
Activador F8270	1	1
Diluyente F8351 / 2	0.5 - 1	0 - 0.5

### APLICACIÓN PLURAL MIX

Para los equipos Plural Mix 2K se recomienda que la capa de acabado se diluya previamente y, a continuación, la pintura diluida previamente se active mediante Plural Mix.



### APLICACIÓN A BAJA PRESIÓN

### APLICACIÓN AIRLESS ASISTIDA POR AIRE

*Dilución previa de la imprimación:*

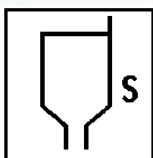
Aparejo Epoxy F890X UHS HB	3	3
Diluyente F8351 / 2	0.5	0.5

*Activación de la imprimación (prediluida) con equipos Plural Mix:*

Aparejo Epoxy F890X UHS HB (prediluido)	3.5	3.5
Activador F8270	1	1

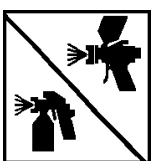
## Proceso de aplicación

### APLICACIÓN CONVENCIONAL, CON ALIMENTACIÓN A PRESIÓN O AIRLESS ASISTIDA



Viscosidad de pulverización a 20°C:  
22-25s DIN4 para aplicación convencional / a presión  
25-35s DIN4 para aplicación airless asistida por aire

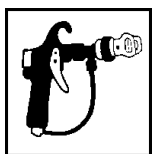
Vida útil de la mezcla: 5 horas



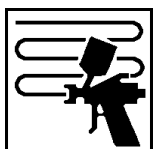
Por gravedad: boquilla de 1,6-1,8mm  
Por succión: boquilla de 1,8-2,0mm  
Presión de aire: 2,0-2,5 bares (consulte las recomendaciones del fabricante del equipamiento de pulverización)



A presión: boquilla de 1,1-1,2mm  
Presión de pintura: 0,3-1,0 bar  
Presión de aire: 2,0-2,5 bares  
Caudal de fluido: 280-320 cc/min



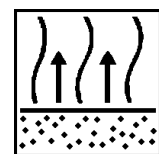
Aplicación airless asistida por aire:  
Tamaño de la boquilla: 11-13 mil (0,28 a 0,33 mm)  
Presión de pintura: 70-120 bares  
Presión de atomización del aire: 2,0-3,5 bares



#### Número de manos

Para sustratos de acero, aplicar 2 manos completas para dar un espesor de película seca mínimo de 90 a 110 micras.

Para aluminio y sustratos no metálicos, aplicar 1 mano ligera y luego 1 mano completa para conseguir un espesor de 50 a 70 micras. Por favor, tenga en cuenta que el espesor mínimo requerido sobre aluminio es de 50 micras.



#### Evaporación

Mínimo 10-15 minutos entre manos.

Si es necesario hornear, deje evaporar como mínimo durante 10-15 minutos antes de hornear 45-60 minutos a 60 °C de temperatura del metal.



#### Lijado

Si es necesario, la imprimación epoxy F890X puede lijarse, bien tras un secado al aire durante la noche o bien tras el horneado. Use discos P320-400.



### Tiempos de secado:

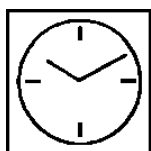
#### Al aire (20°C):

Libre de polvo: 30 min.  
 Seco al tacto: 2-4 horas  
 Totalmente seco: 16-24 horas

#### Estufado (temperatura del metal 60°C):

Totalmente seco: 45 - 60 min.

## Elección de catalizador y disolvente



Combinaciones recomendadas:

Temperatura	<25°C	>25°C o zonas grandes
Catalizador	F8270	F8270
Disolvente	F8252 Medio	F8351 Lento

## Recubrimiento

Puede recubrirse húmedo sobre húmedo con una capa de acabado tras 45 minutos a 20°C, o hasta 7 días después sin necesidad de lijar (si no se hornea).

**Recubrir con:** cualquier acabado DELFLEET ONE®, Delfleet UHS, Deltron (base disolvente), o Envirobase HP.

Si se recubre húmedo sobre húmedo con básicos de base disolvente de la línea Deltron se recomienda no activar la capa base con catalizador.

Si se recubre con capa base activada (catalizada) de la línea Deltron (base disolvente), se recomienda que se hornee la imprimación durante 1 hora a 60°C o se deje secar al aire durante una noche antes de recubrir.

## Datos técnicos

Ratio de activación por volumen	3:1	3:1:0,5	3:1:1
Imprimación Epoxy F890X	3	3	3
Activador F8270	1	1	1
Diluyente F825X	-	0,5	1
% sólidos (volumen)	56%	50%	45%
% sólidos (peso)	72,2%	67,0%	62,6%
Densidad	1,42	1,35	1,31
VOC (COV)	393	446	489
Cubrición teórica m <sup>2</sup> /L a 50 micras DFT	11,5	10,0	9,0



## Salud y seguridad

El valor límite de COV en la UE para estos productos (categoría de producto: IIB.c) en formato listo para usar es de máximo 540 g/litro. El contenido COV de este producto en formato listo para usar es de máximo 540 g/l. En función del modo de empleo, el contenido real de COV de estos productos en formato listo para usar podría ser inferior al indicado en el código de la Directiva de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los indicados. La información de esta ficha de datos técnicos se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el fin previsto.

Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la ficha de seguridad del producto, también disponible en: [es.ppgrefinish.com](http://es.ppgrefinish.com)

**Para más información, contacte con:**

PPG Iberica Sales&Services, S.L.

c/ Rosselló 5

08191 Rubí -Barcelona

**Tel: +34 93 5867400**

El logotipo de PPG, Delfleet, Delfleet One y PaintManager son marcas comerciales registradas y RapidMatch es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2018 PPG Industries, todos los derechos reservados. Los derechos de autor de los productos arriba mencionados, que son originales, están garantizados por PPG Industries.



ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.