

Information Produit



DELFLLEET F4900 / F4901

PRODUIT



Delfleet Chromate Free HS Epoxy White	F4900
Delfleet Chromate Free HS Epoxy Grey	F4901
Hardener for HS C.F. Epoxy Primer	F3297
Thinner for HS C.F. Epoxy Primer	F3391
Thinner for HS C.F. Primer – slow	F3392

DESCRIPTION DU PRODUIT

Delfleet Chromated Free High Solids Epoxy Primer est un produit très polyvalent qui respecte la législation européenne en matière de COV, avec une teneur inférieure à 540 g/l.

Le primer est destiné à être utilisé sur de nombreux supports correctement préparés. Il peut être employé avec ou sans ponçage. Dans ce dernier cas, il peut être étuvé, séché à l'air ou utilisé dans le cadre d'un système mouillé sur mouillé.

PREPARATION DES SUPPORTS

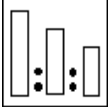
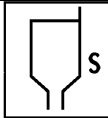



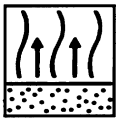


	Acier laminé à chaud/ froid Surfaces anciennes en acier Aluminium	PONÇAGE Sabler P120-150 à sec P150 à sec ou Scotch Brite S Very Fine (rouge) pour soudures Ne pas utiliser sur des pièces composées de plusieurs types d'aluminium. Contactez votre délégué PPG.	NETTOYAGE Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et de résidus d'agents de nettoyage. Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de D845 Degreaser et de D837 Spirit Wipe (ou D8401 WB Cleaner)
	Zintec Acier galvanisé Anciennes peintures en bon état Electrocoat GRP	P180-240 à sec P240-320 à sec P180-240-320 à sec P320-P400 à sec	

L'utilisation d'apprêts époxy Delfleet n'est pas recommandée sur des primaires d'accrochage ou des supports thermoplastiques.

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel.



PREPARATION ET APPLICATION

	Vérifier que le produit est bien mélangé avant de l'appliquer	HVLP / Pression En volume F4900/F4901 4 F3297 1 Bien mélanger avant l'ajout du F3391/2 0.5 – 1.5		Airless / Airmix En volume F4900/F4901 4 F3297 1	
Potlife à 20°C -: 3 - 4 h					
	Viscosité	HVLP 25-35 sec. DIN4/20°C	PRESSION ALIMENTATION 25-35 sec. DIN4/20°C	AIRLESS / AIRMIX 50-55 sec. DIN4/20°C 8-12 sec. DIN6/20°C	
Temps de séchage: 	20°C hors poussières: 20°C sec à cœur Étuvage à 60°C (temp. de l'objet)	HVLP 10 - 15 min. 8 – 10 h 45 – 60 min.	PRESSION 10 - 15 min. 8 – 10 h 45 – 60 min.	AIRLESS / AIRMIX 20 min. 8 – 10 h 45 – 60 min.	
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.					
	Poncer inutile. Si nécessaire utiliser du papier P320-P400.				
	Surpeinture avec: tout système Delfleet 2K topcoat.				
	20°C évaporation: Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture	10-15 min. 15 -30 min. 60 min. au min 24 h au max.	10-15 min. 15 – 30 min. 60 min. au min 24 h au max.	20-30 min. 20 -30 min. 60 min. au min 24 h au max.	
	Réglage du pistolet:	1.8 mm. 2 Bar	1.0 -1.2 mm. 2 Bar (selon la marque de la pompe) débit 380-420 cc/min	Airless: 13-15 (0.33-0.37mm) à environ 140 bar Airmix: 11 – 15 (0.28-0.37mm) à environ 70 bar	
Épaisseur de couche sèche:	Minimum Maximum Rendement théorique:	50µm 80µm 4:1:1 4 – 5 m ² /l	50µm 80µm 4:1:1 4 – 5 m ² /l	75µm 100µm 4:1 – 6.5 m ² /l	
	Nombre de couches:	2	2	1 - 2	



RESULTAT ET LIMITATIONS

Ne pas utiliser ce produit avec une température inférieure à 15°C ou une humidité supérieure à 80%.

Les temps de séchage indiqués sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. En cas de mauvaise aération et d'épaisseur de film excessive, des temps de séchage plus longs seront nécessaires. Des températures nocturnes supérieures à 15° C sont indispensables pour que l'apprêt sèche complètement.

Surpeinture: Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur du film et des conditions de séchage. Comme avec les autres apprêts, un temps de séchage plus long avant le repistolage permet d'obtenir une plus belle apparence. Recouvrable avec des apprêts à deux composants pour véhicules utilitaires PPG ou directement avec des finitions à deux composants pour véhicules utilitaires PPG. Avec une couche de base hydrodiluable, il est essentiel que les apprêts F4900 / F4901 soient complètement sec à coeur ou qu'ils sèchent pendant au moins 10 heures à 20°C.

En cas de température inférieure à 15°C, le séchage peut être accéléré grâce à l'ajout de 3% d'accélérateur époxy F384 en poids au mélange.

L'apprêt époxy peut être utilisé avec un matériel d'application plural mix. Pour plus d'infos prenez contact avec PPG.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyez consciencieusement tout l'équipement avec un nettoyant ou un diluant.

INFORMATION TECHNIQUE

Extrait sec par poids	72%
Extrait sec par volume	52%
Masse	1.5 g/litre

INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.c) en prêt à l'emploi est de 540 g/l maximum de COV. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 g/l. En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente PDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur www.ppgrefinish.com

POUR PLUS D'INFOS

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

DELFLEET® and 2K® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc,
Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted
by PPG Industries Ohio, Inc.

