

Information Produit



DELFLEET® F3969 / 3942 / 3943 / 3944

PRODUIT

<i>Delfleet</i> High Build Primer - Beige	F3969
<i>Delfleet</i> High Build Primer - White	F3942
<i>Delfleet</i> UHS Medium Thinner	F3305
<i>Delfleet</i> UHS Slow Thinner	F3306
<i>Delfleet</i> UHS Accelerated Thinner	F3307
<i>Delfleet</i> UHS Additive Thinner	F3308
<i>Delfleet</i> Fast Thinner	F373
<i>Delfleet</i> Thinner	F372
<i>Delfleet</i> Slow Thinner	F371
<i>Delfleet</i> UHS Hardener - Slow	F3276
<i>Delfleet</i> UHS Hardener- Medium	F3278
<i>Delfleet</i> UHS Hardener - Fast	F3274

DESCRIPTION DU PRODUIT



F39xx Delfleet High Build Primer est un apprêt 2K polyuréthane high solid qui répond à la législation européenne COV actuelle, dans laquelle est indiqué que la teneur COV maximale pour apprêts doit être inférieure à 540gr/l.

F39xx donne un excellent accrochage et possède de bonnes caractéristiques anti-rouille. F39xx est recommandé pour usage sur de l'acier nu et décapé.


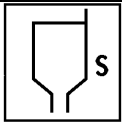


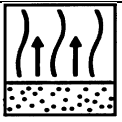
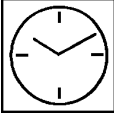
F39xx peut être appliqué sur de l'Etch Primer F397 ou du Wash Primer F379. Ceci donne une meilleure protection contre la corrosion.




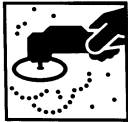
SUPPORT ET PRETRAITEMENT

	Prétraitement: Nouveau acier laminé à chaud / froid Acier ancien. Acier ancien	Poncer Sabler P180-240 sec	Nettoyer Le support doit être sec et exempt de rouille, graisse et résidus de nettoyage. Soigneusement prétraiter les supports avec une combinaison de D845 Degreaser & D837 (ou D8401WB cleaner)
	Zintec Acier galvanisé	P180-240 sec P240-320 sec	

PRETRAITEMENT ET APPLICATION

	HVLP / Pression en volume		Airless / Airmix en volume	
		F39** F327* Thinner	7 1 0.75 – 1.0	F39** F327* Thinner
Potlife à 20°C: 1H		F3274 < 18°C	F3278 18°C-25°C	F3276 > 25°C
	Viscosité:	HVLP & PRESSION 20-30 sec. DIN4/20°C		AIRLESS / AIRMIX 30-50 sec. DIN4/20°C
	Pistolet:	1.4-1.8 mm. 2 Bar au pistolet	1.0 -1.2 mm. 2 Bar au pistolet Rendement 380-420 cc/min	Tip 11 – 13 - 15 Airless-: 135 bar Airmix-: 70 bar 2 – 3 bar au chapeau d'air
	Nombre de couches:	2		1-2
	20°C évaporation: Entre les couches Avant séchage au four Avant le surpistolage, selon l'épaisseur de couche minimale	10 min. 15 min. 60 min.		15 min. 20 min. 90 min.
Temps de séchage: 	20°C hors poussières: 20°C durci à cœur 60°C étuver (temp. d'objet)	60 min. nuit 40 min.		2 H nuit 45-60 min.



Épaisseur de couche sèche:	Min.	60µm	60µm	50 µm
	Max.	90µm	90µm	100 µm
	Rendement théorique:	4 - 5 m ² /l	4 - 5 m ² /l	4 – 5 m ² /l
	Non applicable			
	Surpeindre: avec chaque système Delfleet topcoat. Jusqu'à 24H sans ponçer.			

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après usage, immédiatement nettoyer le matériel.

INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.c) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 540g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 540g/litre.

Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur aux spécifications dans le Code Directif UE.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur www.ppgrefinish.com

POUR PLUS D'INFORMATION

PPG

infobenelux@ppg.com

Delfleet is a registered trademark 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.

