



Fiche Technique

RLD8900V

Mars 2024

Réservé à un usage professionnel.

Product List

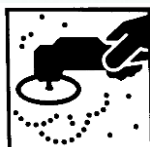
F890X UHS Epoxy Primer

| Produit | Description |
|---------|---------------------------------------|
| F8901 | UHS High Build Epoxy Primer - Gris |
| F8270 | Hardener for UHS Epoxy Primer |
| F8351 | Thinner for UHS Epoxy Primer - Slow |
| F8352 | Thinner for UHS Epoxy Primer - Medium |

Description produit

Delfleet F890X Performance High Build Epoxy Primer est un apprêt époxy haute performance réticulé aux amines. Il présente un extrait sec élevé, d'excellentes propriétés d'adhésion et une résistance à la corrosion sur la plupart des supports communs au marché des poids lourds. En mode prêt à l'emploi, la teneur en COV de ce produit est inférieure à 500 g/L. Il est idéalement utilisé avec la gamme de systèmes de finitions PPG Delfleet One®.

Supports et préparation



Supports:

Acier brut
Acier grenailé
Aluminium (*)
(Rz 35µ maxi)
Aluminium anodisé
Acier galvanisé

INOX
GRP (gelcoat)
Peintures d'origine et
Anciennes peintures

Ponçage:

Ponçage P80-P150
Sa 2,5 (Rz 35µ maxi)
P360-P400 ou grenailage

Pas de traitement mécanique
Dépolir au Scotch Brite®
Rouge
Ponçage P80-P150
Ponçage P320-P400

Ponçage P320-P400

Dégraissage:

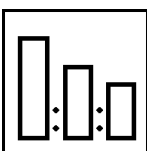
Le support à appliquer doit être sec, propre et exempt de traces de corrosion, corps gras ou tout autre contaminant.

Utiliser le dégraissant approprié (dégraissants P850-1367 ou P850-1378/P850-1402 Spirit Wipe ou P980-9010 bas COV)

(*) 3003 – 5005 – 6061 : alliages évalués en laboratoire

Attention : appliquer impérativement dans les 4 heures suivant la préparation de surface

Process

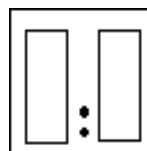


Ratio de mélange en Volume:

| | PROCEDE BASSE PRESSION | PROCEDE HAUTE PRESSION (AIR MIXTE) |
|------------------------|---------------------------|---------------------------------------|
| F890X UHS Epoxy Primer | 3 | 3 |
| F8270 Hardener | 1 | 1 |
| F8351 / 2 Thinner | 0.5 - 1 | 0 - 0.5 |

APPLICATION PAR POMPE DOSEUSE 2K

Pour une utilisation en pompe doseuse, il est recommandé de pré-diluer l'apprêt avec le diluant



Pre-dilution de l'apprêt :

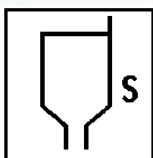
| | APPLICATION BASSE PRESSION | APPLICATION HAUTE PRESSION |
|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| F890X UHS Epoxy Primer | 3 | 3 |
| F8351 / 2 Epoxy Thinner | 0,5 - 1 | 0 - 0,5 |

Activation de l'apprêt pré-dilué par la pompe doseuse:

| | | |
|------------------------------------|---------|---------|
| F890X UHS Apprêt époxy (pré-dilué) | 3.5 - 4 | 3 - 3.5 |
| F8270 Hardener | 1 | 1 |

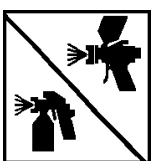
Process d'application

CONVENTIONNEL, POMPE A MEMBRANE, POT SOUS PRESSION OU AIR MIXTE



Viscosité à 20°C:
 22-25s DIN4 pour basse pression (conventionnel, pompe à membrane, pot pression)
 23-35s DIN4 pour haute pression (air mixte)

Pot Life/durée de vie du mélange: 5 hrs



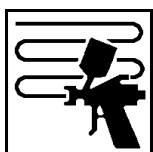
Buse gravité: 1.6-1.8mm
 Buse succion: 1.8-2.0mm
 Pression d'air : 2.0-2.5 bars (voir recommandations du fabricant de pistolet)



Buse alimentation par pression: 1.1-1.2mm
 Pression peinture: 0.3-1.0 bar Pression d'air : 2.0-2.5 bars
 Débit produit: 280-320 cc/min



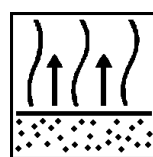
Application air mixte:
 Buse: 11-13 (0.28 - 0.33 mm)
 Pression peinture : 70-120 bars
 Pression air d'atomisation: 2.0-3.5 bars



Nombre de couches

Sur acier, appliquer 2 couches pleines pour une épaisseur de 90-110 microns

Pour aluminium et autres supports non ferreux, appliquer une couche légère + 1 couche pleine pour une épaisseur sèche minimum de 50-70 microns.



Désolvatation entre couches: 10-15 minutes minimum

Si un étuvage est requis, attendre 10-15 minutes minimum avant étuvage 45-60 minutes à 60°C (T° support)



Le F890x peut être poncé au P320-P400 si nécessaire, le lendemain en séchage air ou après étuvage.

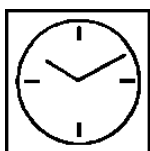


Séchage:

Séchage air (20°C) :
 Hors poussières: 30 min.
 Manipulable: 2-4 hours.
 Sec à coeur: 16-24 hours

Etuvage (60°C T° support):
 45 - 60 minutes.

Combinaisons durcisseur / diluant recommandées



| Température | <25°C | >25°C ou grandes surfaces |
|-------------|--------------|---------------------------|
| Durcisseur | F8270 | F8270 |
| Diluant | F8252 Medium | F8351 Lent |

Recouvrement

Peut être recouvert en mouillé sur mouillé après 45 min à 20°C, ou jusque 7 jours sans ponçage préalable.

Recouvrement : Laques de finition DELFLEET ONE[®], systèmes de base mate à revernir Deltron BC (solvant) ou Envirobase HP (hydro).

Pour le système de base mate Deltron (solvant), il n'est pas recommandé d'activer les bases avec un durcisseur mais plutôt d'élever l'apprêt durant 1 heure à 60°C (T° support), ou d'observer une nuit de séchage air.

Données techniques

| Ratio de mélange en volume | 3:1 | 3:1:0.5 | 3:1:1 |
|---|-------|---------|-------|
| F890X Apprêt époxy | 3 | 3 | 3 |
| F8270 Durcisseur | 1 | 1 | 1 |
| F825X Diluant | - | 0.5 | 1 |
| Extrait sec en volume % | 56% | 50% | 45% |
| Extrait sec en poids % | 72.2% | 67.0% | 62.6% |
| Densité (Kg/L) | 1.42 | 1.35 | 1.31 |
| COV (gr/L) | 393 | 446 | 489 |
| Rendement théorique m ² /L à 50 microns secs | 11.5 | 10.0 | 9.0 |



Hygiène et sécurité

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

Pour plus d'informations, veuillez contacter : infobenelux@ppg.com



DELFLEET
ONE®