

Fiche technique



PRIMAIRE REACTIF CHROMATANT F379

PRODUITS

Primaire réactif chromatant	F379
Réactif pour primaire	F365
Diluant lent	F371
Diluant standard	F372
Diluant rapide	F373

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le primaire réactif chromatant F379 est un primaire réactif moyennement garnissant qui respecte la législation européenne applicable en matière de COV.

Il est conçu pour assurer une adhérence optimale sur tous les supports en métal correctement préparés utilisés sur le marché des véhicules utilitaires.

Il convient aux petites surfaces comme aux grandes et il est préférable de l'appliquer dans un système mouillé sur mouillé.

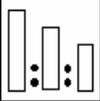
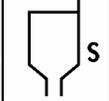
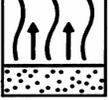
Ce produit doit toujours être activé avant utilisation, avec son propre réactif (F365).

PRE-TRAITEMENT DES SUPPORTS

	Préparer le support de la manière suivante : Acier neuf / ancien laminé à chaud ou à froid Surfaces anciennes en acier Aluminium / alliages d'aluminium	PONÇAGE Grenailage P180 - 240 (à sec) Grenailage ou P180 - 240 (à sec)	NETTOYAGE Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage. Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de dégraissant D845 et de dégraissant D837 (ou de nettoyant bas COV D8401).
	Acier électrozingué Acier galvanisé Surfaces peintes en bon état GRP (plastique renforcé à la fibre de verre)	P180 - 240 (à sec) P240 - 320 (à sec) P180 - 240 (à sec) P320 - 400 (à sec)	



PREPARATION ET APPLICATION

	Choisir le diluant en fonction de la température d'application et de la taille du véhicule	Delfleet F379 2 volumes Delfleet F365 1 volume Diluant 0,5 volume	
Durée de vie en pot à 20°C : 24 heures Jusqu'à 18°C : F373 De 18°C à 25°C : F372 Au-dessus de 25°C : F371			
	Viscosité :	HVLP 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C	PRESSION 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20°C
	Réglage du pistolet :	1,4 - 1,8 mm 2 bars (entrée)	0,85 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 350 - 420 cm ³ /min
	Nombre de couches :	2	2
	Temps d'attente à 20 °C : Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture	10 minutes Minimum 15 minutes Maximum 6 heures	10 minutes Minimum 15 minutes Maximum 6 heures
Temps de séchage : 	Hors poussières à 20 °C Sec à cœur à 20 °C	HVLP 5 - 10 minutes 1 heure	PRESSION 5 - 10 minutes 1 heure
Epaisseur du film sec :	Minimum Maximum Rendement théorique	15 µm 25 µm 6 - 7 m ² /l	15 µm 25 µm 6 - 7 m ² /l
Rendement théorique en m ² par litre de produit prêt à l'emploi donnant une épaisseur de film sec de 20 µm.			
	RECOMMANDE		
	Surpeinture avec : tout apprêt ou toute finition Delfleet, hormis les apprêts époxy HP et Delfleet F350		



PERFORMANCES ET LIMITES

Ce produit est destiné à être utilisé comme primaire d'adhérence, ne pas l'utiliser comme isolant.
L'épaisseur de film sec ne doit pas dépasser 25 µm.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 780 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 780 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

HYGIENE ET SECURITE

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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : http://www.ppg.com/PPG_MSDS.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

