

Information Produit



DELFLLEET F4900 / F4901



PRODUIT

Apprêt époxy HS sans chromate blanc Delfleet	F4900
Apprêt époxy HS sans chromate gris Delfleet	F4901
Durcisseur pour HS C.F. Apprêt époxy	F3297
Diluant pour HS C.F. Apprêt époxy	F3391
Diluant lent pour HS C.F. Apprêt époxy	F3392

Description du produit

Les apprêts époxy à hauts extraits secs et sans chromate Delfleet sont des produits très polyvalents qui respectent la législation européenne en matière de COV, avec une teneur inférieure à 540 g/l. Ils sont destinés à être utilisés sur de nombreux supports correctement préparés et peuvent être employés avec ou sans ponçage. Dans ce dernier cas, ils peuvent être étuvés, séchés à l'air ou utilisés dans le cadre d'un système mouillé sur mouillé.

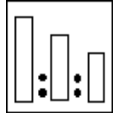
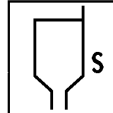
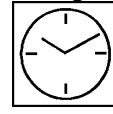


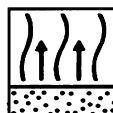


PRÉPARATION DES SUPPORTS

	Préparation du support :	PONÇAGE (peindre les supports traités dans les 4h suivant la préparation)	NETTOYAGE
	<p>Acier neuf / ancien laminé à chaud ou à froid</p> <p>Surfaces anciennes en acier</p> <p>Aluminium</p>	<p>Grenaillage</p> <p>P180-240 à sec</p> <p>Le grenaillage est à favoriser. Sinon, un dérochage chimique acide suivi d'un ponçage (P240 à sec ou Scotch-Brite) -L'utilisation sur des sections Alu. raccordées n'est pas conseillée.</p>	<p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.</p> <p>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)</p>
	<p>Acier électrozingué</p> <p>Acier galvanisé</p> <p>Surfaces peintes en bon état</p> <p>Électropeinture</p> <p>GRP (plastique renforcé aux fibres de verre)</p>	<p>P180-240 à sec</p> <p>P240-320 à sec</p> <p>P180-240 à sec</p> <p>P120-320 à sec</p> <p>P320-P400 à sec.</p>	



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

PRÉPARATION ET APPLICATION

	Vérifier que le produit est bien mélangé avant de l'appliquer	HVLP / Pression En volume F4900/F4901 4 F3297 1 Bien remuer avant de verser :- F3391/2 0,5 - 1	Airless / Airmixte En volume F4900/F4901 4 F3297 1	
Durée de vie en pot à 20°C: 3 - 4 heures				
	Viscosité :	HVLP 35-45 sec. AFNOR/20°C	PRESSION 35-45 sec. AFNOR /20°C	AIRLESS / AIRMIXTE 65-75 sec. AFNOR /20°C
Temps de séchage : 	hors poussières à 20°C : Sec à cœur à 20°C Étuvage à 60°C (temp. du métal)	HVLP 10 à 15 minutes 8 - 10 heures 45 à 60 minutes	PANNEAU 10 - 15 minutes 8 - 10 heures 45 - 60 minutes	AIRLESS / AIRMIXTE 20 minutes 8 - 10 heures 45 - 60 minutes
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				
	Ponçage inutile. Si nécessaire, utiliser du papier P600-P800 ou P320-P400. L'ajout d'additif F384 facilite le ponçage			
	Surpeinture avec : Toute finition à deux composants Delfleet.			
	Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture	10 à 15 minutes 15 à 30 minutes 40 - 60 minutes min., 24 h. max.	10 à 15 minutes 15 à 30 minutes 40 - 60 minutes min., 24 h. max.	20 à 30 minutes 20 à 30 minutes 60 minutes minimum, 24 h. maximum
	Réglage du pistolet :	1,8 mm. 2 bars (entrée)	1,0 - 1,2 mm. 2 bars (entrée) Débit 380-420 cc/min	<u>Airless</u> -: 13-15 mille (0,33 - 0,37 mm) À environ 140 bars <u>Airmixte</u> -: 11 - 15 mille (0,28-0,37 mm) à environ 70 bars
Épaisseur du film sec :	Minimum Maximum Rendement théorique :	80µm 120µm à 100µm 4-5 m ² /l	80µm 120µm à 100µm 4-5 m ² /l	80µm 120µm à 100µm 4-5 m ² /l
	Nombre de couches :	2	2	1 - 2



PERFORMANCES AND LIMITES

Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque la température est inférieure à 15°C ou l'humidité est supérieure à 80 %.

Les temps de séchage indiqués ci-dessus 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 repeinture 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 fond hydrodiluable, il est essentiel que les apprêts F4900 / F4901 soient complètement étuvés ou qu'ils sèchent pendant au moins 10 heures à 20°C.

En cas de température inférieure à 15°C, le système peut être accéléré grâce à l'ajout d'accélérateur époxy F384 au mélange (30 ml par litre de produit prêt à l'emploi).

L'apprêt époxy peut être utilisé avec un matériel d'application et de mélange varié, en utilisant la proportion de mélange 4:1 avec un durcisseur F3297.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

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

DONNEES TECHNIQUES

Teneur en extraits secs par poids	72 %
Teneur en extraits secs par volume	52 %
Densité	1,5 kg/litre

INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) 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. Selon le mode d'utilisation choisi

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.

NORMES D'HYGIENE ET DE SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. 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 : http://www.ppg.com/PPG_MSDS

PPG Industries (France)
Auto Refinish
Service client
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex - France.
Tel: 01.41.47.21.22.
Fax: 01.41.47.21.25.

