

Information Produit



APPRET EPOXY HS F3990 / F3991

PRODUITS

Apprêt époxy HS sans chromate blanc Delfleet	F3990
Apprêt époxy HS sans chromate gris Delfleet	F3991
Durcisseur pour HS C.F. Apprêt époxy	F3296
Diluant pour HS C.F. Apprêt époxy	F3391
Diluant lent pour HS C.F. Apprêt époxy	F3392
Diluant lent	F371

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.

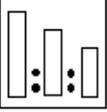
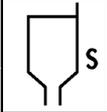
PRÉPARATION DES SUPPORTS

	Préparation du support : Acier neuf / ancien laminé à chaud ou à froid Surfaces anciennes en acier Aluminium	PONÇAGE (peindre les supports traités dans les 4h suivant la préparation) Grenaillage P180-240 à sec 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.	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 Électropeinture GRP (plastique renforcé aux fibres de verre)	P180-240 à sec P240-320 à sec P180-240 à sec P120-320 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.



PRÉPARATION ET APPLICATION

	Vérifier que le produit est bien mélangé avant de l'appliquer	HVLP / Pression En volume F3990/F3991 4 F3296 1 Bien remuer avant de verser :- F3391/2 1,5	Airless / Airmixte En volume F3990/F3991 4 F3296 1	
Durée de vie en pot à 20°C: 4-6 heures				
	Viscosité :	HVLP 22-28 sec. AFNOR4/20°C	PRESSION 22-28 sec. AFNOR4 /20°C	AIRLESS / AIRMIXTE 93-113 sec. AFNOR4 /20°C
Temps de séchage : 	hors poussières à 20°C : Sec à cœur à 20°C Étuvage à 60°C (temp. du métal)	HVLP 15 à 25 minutes 8 – 10 heures 1hr	PANNEAU 15 à 25 minutes 8 – 10 heures 1hr	AIRLESS / AIRMIXTE 15 à 25 minutes 8 – 10 heure 1hr
	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 20 minutes 40 - 50 minutes min. 24 h. max.	10 à 15 minutes 15 à 20 minutes 40 - 50 minutes min. 24 h. max..	10 à 15 minutes 15 à 20 minutes 40 - 50 minutes min., 24 h. max.
	Réglage du pistolet :	1.6-1.8 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 :	50µm 75µm 8 m ² /l	50µm 75µm 8 m ² /l	50µm 75µm 8 m ² /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100% et d'une épaisseur de film correspondant à celle préconisée				
	Nombre de couches :	2	2	1 - 2



PERFORMANCES ET 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.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

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

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.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. 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: 01.41.47.23.00.
E-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

