

Septembre 2018

FT: RLD305V-DO

Fiche Technique



Apprêt mouillé sur mouillé 2K DELFLEET F491X

PRODUIT

Apprêt mouillé sur mouillé Delfleet Blanc G1	F4911
Apprêt mouillé sur mouillé Delfleet Gris G5	F4915
Apprêt mouillé sur mouillé Delfleet Gris foncé G7	F4917
Durcisseur UHS – Medium	F8255
Durcisseur UHS – Lent	F8254
Diluant UHS – Extra lent	F8363
Diluant UHS – Lent	F8364
Diluant UHS – Medium	F8365
Diluant UHS – Rapide	F8366

DESCRIPTION PRODUIT

Le F491X est un apprêt mouillé sur mouillé conçu à partir de la technologie acrylique la plus récente. Il peut être utilisé pour optimiser le processus de réparation lorsqu'il est associé aux systèmes Envirobase HP®, DELFLEET® UHS et DELFLEET ONE® EHS P650. Le F491X garantit un aspect final de grande qualité avec d'aussi bonnes propriétés qu'un apprêt à poncer, sans qu'il soit nécessaire de le poncer.

Le F491X présente également un mode d'application en tant qu'apprêt garnissant avec une épaisseur maximale de 70 microns.

L'exceptionnelle qualité de finition en application mouillé sur mouillé, une adhérence sur un très grand nombre de supports traités contre la corrosion et de nombreux plastiques, sans l'utilisation de primaire, et un temps de recouvrement jusqu'à 5 jours (voir rubrique Processus) sont les caractéristiques clés de ce produit.

L'utilisation du F491X permet d'éviter de poncer la cataphorèse, accélérant ainsi la préparation des pièces rapportées sans défaut. Le F491X peut être recouvert directement après 15 minutes, ou jusqu'à 5 jours sans ponçage, les panneaux neufs pouvant être apprêtés à l'avance et ainsi être recouverts de la couche de finition en même temps que le véhicule. Un temps d'attente supérieur à 15 minutes permet d'atteindre une meilleure tension de l'apprêt et donc une meilleure qualité de finition.

L'apprêt F491X ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire lorsqu'il est appliqué sur des perces localisées jusqu'à 10 cm. Si le support métallique est mis à nu sur des perces supérieures à 10 cm ou lorsqu'un élément en métal nu est mis en peinture, utiliser le wash primaire F393 ou D8470 en aérosol, ce qui permet de conserver un système sans ponçage.

PREPARATION DU SUPPORT- PONCAGE



Le F491X peut être appliqué sur une large gamme de supports dégraissés au tampon abrasif, dont :

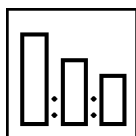
- Pièces en acier, aluminium ou alliages traités contre la corrosion et sans défaut (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Pièces en acier ou aluminium traités contre la corrosion présentant des perces ou des mises à nu du métal de **moins de 10 cm de diamètre** (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Acier nu ou aluminium et alliages nus, avec l'application du D8470
- Anciennes surfaces peintes et surfaces d'origine poncées avec du papier P320 ou plus fin
- Fibre de verre et GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) poncés avec du P320 ou plus fin
- Mastic polyester poncé avec du P320 ou plus fin

PREPARATION DU SUPPORT- DEGRAISSAGE



S'assurer que tous les supports ont été soigneusement dégraissés avec un nettoyant adapté de Nexa Autocolor et séchés avant et après chaque phase de préparation. Appliquer le dégraissant au tampon abrasif et le retirer à l'aide d'un chiffon propre et sec.

RATIOS DE MELANGE



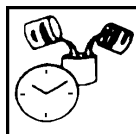
Ratio de mélange:

en Volume:

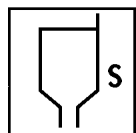
Apprêt F491X	4
Durcisseur UHS F825X	1
Diluant UHS F836X	2

Pour grandes surfaces et/ou températures d'application élevées:
Durcisseur F8254 ou F8255 en combinaison avec diluant UHS F8363 – Extra lent

PROPRIETES PRODUIT PAE



Potlife/durée de vie en pot à 20°C: 1 hr.



Viscosité application à 20°C: 20 - 23 secondes AFNOR4 à 20°C

SELECTION DURCISSEUR ET DILUANT

<u>Température</u>	<u>Durcisseur UHS</u>	<u>Diluant</u>
< 25°C	F8255	F8365/F8366*
25°C - 30°C	F8255	F8364/F8365*
Over 30°C	F8254	F8363/F8364*

(*) selon surface à peindre

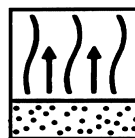
APPLICATION ET DESOLVATATION



Réglages pistolet:	1.3 -1.4mm
Pression:	Voir recommandation du fabricant de pistolet



Nombre de couches:	Appliquer 1 couche simple épaisse ou 1 couche légère + 1 couche épaisse pour obtenir une épaisseur de film d'environ 25 - 35 microns. Appliquer de manière à obtenir un résultat lisse. Eviter les couches trop épaisses.
--------------------	---



Désolvatation à 20°C:	
Avant finition	20 minutes / 1 hr

SECHAGE



- Avant finition	25 minutes
- Scotch brite / dégraissage	A delà de 3 jours
- Reprise défaut et dégraissage	Après 3 jours
- Ponçable après:	30 minutes à 60°C
- Ponçabilité après IR (Ondes courtes)	5 min attente puis 10 min IR

Pour le séchage IR,
prendre durcisseur et
diluant lent.

RELAQUAGE



Recouvrable après: Minimum: 20 minutes – 1 hour.

Maximum: 5 jours sans ponçage.

Poncer à sec à l'aide de papier P400 ou plus fin si le temps d'attente dépasse 5 jours.

En cas d'attente supérieure à 8 heures, pré-nettoyer avant l'application de la finition..

En cas d'attente supérieure à 3 jours avant l'application de la finition, un ponçage fin au tampon abrasif gris et un pré-nettoyage sont recommandés.

Dans tous les autres cas, procéder à un séchage accéléré avant le ponçage.

Recouvrable par: Envirobase HP, DELFLEET UHS®, DELFLEET ONE® UHS

Si des impuretés sont présentes, un ponçage léger à sec peut être effectué à l'aide de papier P800 ou plus fin et d'un tampon en mousse.

PROCEDE ALTERNATIF

L'apprêt F491X est recommandé pour le laquage de petites pièces prêtes à peindre en finition. La tension de surface obtenue avec cet apprêt permet l'application du système de finition sans ponçage préalable de l'apprêt.

Procédé d'application sans ponçage du F491X:

- Désolvatation de 20 minutes à 1 hr.
- Correction éventuelle des défauts et dégraissage (au delà de 8hr pour éliminer les contaminations éventuelles)

F491X PEUT ETRE UTILISE COMME APPRET GARNISSANT EN OBSERVANT LES RECOMMANDATIONS SUIVANTES :

Mélanger et régler le pistolet comme indiqué en pages 2 et 3.

Appliquer 1 couche légère + 2 couches épaisses

On obtient alors une épaisseur de film d'environ 60 - 70 microns.

Etuver pendant 30 minutes à une température du métal de 60°C.

Infrarouge (ondes moyennes) 5 min d'attente, puis 10 min d'étuvage.

Infrarouge/gaz 50 cm, 110°C.

NETTOYAGE DU MATERIEL D'APPLICATION

Après travaux, nettoyer le matériel à l'aide d'un diluant ou d'un nettoyant approprié.

PEINDRE LES SUPPORTS PLASTIQUE

Le F491X peut être appliqué directement sur des surfaces bien préparées et nettoyées en ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, ainsi que sur des pare-chocs pré-apprêtés et poncés. Les grandes zones en plastique nu ou découpées sur les pare-chocs en matières différentes de celles citées ci-dessus (exemples : PP, TPO ou PP/EPDM) doivent d'abord être apprêtées avec une couche légère de primaire pour plastiques D820 ou D816, après observation d'un temps d'attente de 10 minutes.

Les éléments doivent être préparés selon la méthode de préparation des supports plastiques spéciaux Voir fiche de procédé RLD241V

MELANGES POUR GREYMATIC / NUANCES DE GRIS

% en poids	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

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, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante: www.ppgrefinish.com

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..

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00
e-m@il:
accueilgennevilliers@ppg.com

hhh