

Novembre 2018

TDS: RLD263V_DO

Fiche Technique



Apprêt mouillé sur mouillé DELFLEET F4942

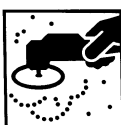

PRODUITS

Apprêt mouillé sur mouillé	F4942
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

L'apprêt en mouillé sur mouillé Delfleet est un apprêt acrylique à séchage rapide par isocyanate, conçu pour apporter une excellente adhérence à une large gamme de supports et une conservation du brillant exceptionnelle sous des finitions 2K. Lorsqu'il est utilisé avec les durcisseurs recommandés, la teneur en COV de cet apprêt est inférieure à 540 g/l.

PREPARATION DES SUPPORTS

	<p>Supports soigneusement nettoyés et poncés le cas échéant. Apprêts et finitions d'origine, primaires d'accrochage Delfleet, primaires à 2 composants et GRP (plastique renforcé à la fibre de verre).</p>	<p>PONÇAGE</p> <p>P280 - 320 (à sec)</p>	<p>NETTOYAGE</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 D837 (ou de dégraissant à faible teneur en COV D842).</p>
	<p>Remarques : Ne pas appliquer sur le métal nu lors de travaux de remise en état. Ne pas appliquer sur des peintures de finition alkydes.</p>		



PREPARATION ET APPLICATION

		HVLP / Pression	
		F4942 6 F8254/5 1 Diluant 2,5	
Durée de vie du mélange à 20°C : 1hr		Avec F8366 à T° < 18°C	
	Viscosité:	18 – 21s AFNOR4 à 20°C	
	Réglage du pistolet :	Pistolet conforme 1,2 - 1,4 mm Pression- suivre les recommandations du fabricant de pistolet	Pistolet à alimentation sous pression – 1,0 – 1,1 mm. Pression de la peinture : 0,3 – 1,0 bar. Pression à la tête du pistolet : 0,67 bar max. Remarque : Si les tuyaux d'acheminement des fluides sont longs, la pression devra être augmentée
	Nombre de couches:	1 ou 2 couches, selon l'épaisseur requise.	
	Temps d'attente à 20 °C: - entre les couches - avant la surpeinture	10 - 15 minutes 30 minutes	
Drying time: 	20°C Hors poussière : 20 °C surpeinture Etuvage à 60 °C (T° métal)	10 - 20 mins. 30 minutes 30 mins	
	En général, cet apprêt ne nécessite pas de ponçage. Toutefois, si des impuretés sont présentes, un ponçage léger peut être effectué lorsque le film est sec et dur en utilisant un papier P600 (à l'eau ou à sec) ou des disques de ponçage à sec P320 / P360.		
	Le F4942 peut être laissé en attente jusqu'à 2 jours sans ponçage avant surpeinture. Toutefois, s'il est laissé en attente pendant plus de 2 jours, le F4942 doit être poncé avant surpeinture. Surpeinture avec : Toute finition 2K Delfleet UHS et Delfleet One, couche de fond hydrodiluable et vernis. NE PAS recouvrir avec des couches de fond solvantées.		



PEINDRE LE PLASTIQUE

Le F4942 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 décapées 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.

Ratio de mélange pour plastiques flexibles

F4942	6 parts
Additif flexibilisant F3437	1 part
Durcisseur UHS	1.5 parts
Diluant	1.5 parts

NOTE: L'ajout d'additif flexibilisant F3437 rallonge le temps de séchage.

PERFORMANCE ET LIMITATIONS

Le F4942 peut être laissé en attente pendant 48 heures sans ponçage avant surpeinture. Toutefois, s'il est laissé en attente pendant plus de 48 heures, cet apprêt doit être poncé avant la surpeinture.

NE PAS utiliser d'autres diluants que ceux recommandés dans cette fiche technique car cela pourrait nuire à la durée de vie en pot.

Cet apprêt est recommandé uniquement pour des panneaux entiers. Il ne doit pas être utilisé pour des réparations locales.

Lorsque le F4942 est utilisé sur des primaires d'accrochage (ou wash primaire, ou impression phosphatante), il est essentiel que la couche de fond ou la finition soit appliquées sans dépasser le délai de surpeinture spécifié. Si le délai est dépassé, la surpeinture doit être effectuée après 6 heures d'attente ou le film pourrait friser.

Ce produit est recommandé uniquement pour des panneaux entiers. Il ne doit pas être utilisé pour des réparations locales ou partielles.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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

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

La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/l. 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.

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

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

