

Fiche Technique

F392 / F3976 – Version Delfleet One MS

PRODUIT

Apprêt PU 2K Delfleet Blanc	F3976
Apprêt PU 2K Delfleet Gris	F392
Durcisseur MS - Medium	F8286
Durcisseur MS - Lent	F8284
Diluant MS - Medium	F8375
Diluant MS - Lent	F8374



DESCRIPTION PRODUIT

Les apprêts 2K PU sont des apprêts UHS (PAE < 540gr/L de COV) garnissants.

Conçus spécialement pour une application sur grandes surfaces, ils peuvent être utilisés sans ponçage, ou en mode mouillé sur mouillé. Une fois secs, ils présentent d'excellentes propriétés de ponçage.

Pour une meilleure résistance à la corrosion, il est recommandé d'appliquer cet apprêt sur un wash primaire sans chromates F393 ou F8960, ou un apprêt époxy Delfleet® PPG.

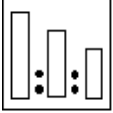



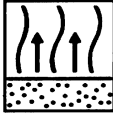

PREPARATION DES SUPPORTS - DEGRAISSAGE



	SuPPORT	Ponçage	Sous couche	Dégraissage
	Acier neuf laminé à chaud	Grenaillage		Non
	Acier laminé à froid Acier ancien Zinc Acier galvanisé Aluminium et alliages	P80-120 P80-120 P80-120	Wash primaire F393 ou F8960	Le support à peindre doit être sec, propre, et exempt de toute trace de corrosion, graisse ou agents de démoulage.
	GRP/polyester Anciennes peintures	P320 (sec)	Pas nécessaire	Toutes les surfaces doivent préalablement être soigneusement dégraissées à l'aide de D845 ou D837 Spirit Wipe (ou D842 bas COV).
	Ne pas utiliser sur: Finitions acryliques thermoplastiques Finitions Glycéro/synthétiques			

PREPARATION ET APPLICATION

GUIDE DE SELECTION DU DEGRAISSANT DE SURFACE

Code	Produit	Description
D845	DX310 Haute Efficacité	Première étape du process pour enlever les contaminants lourds et tenaces.
D837	DX330 Spirit Wipe	Deuxième étape à utiliser juste avant peinture
D8401	WB Dégraissant hydro	Recommandé pour enlever les poussières après ponçage, et lorsque les émissions de COV sont préoccupantes

	F392 / F3976 F328X F837X	Garnissant 6 vol 1 vol 2 vol	Mouillé/mouillé 6 vol 1 vol 2,5 vol	Pot pression 6 vol 1 vol 2-2,5 vol
*Sélection diluant:		Température Jusque 25°C Au dessus de 25°C	Diluant F8375 F8374	
Potlife/durée de vie du mélange à 20°C		2 hr 30 min	3 hr 30 min	2 hr 30 min / 3 hr 30 min
	Viscosité AFNOR4/20°C:	29-32 secs	20-23 SECS	20-32 SECS
	Buse pistolet: Pression pistolet:	1.6-1.8 mm 4 bar	1.4-1.6 mm 4 bar	1.4 mm 4 – 5 bar
	Nombre de couches:	2 - 3	1 - 2	2 pleines
	Désolvatation à 20°C: Entre couches Avant étuvage	15 min 15 min	15 min /	15 min 10 – 15 min
Séchage: 	20°C 60°C 70°C IR ondes moyennes	3 hrs 40 min* 30 min* 20 min	20 – 30 min flash-off avant finition	3 hrs 30 min* 30 min* 20 min
* temps indiqués pour T° support. Le temps de séchage doit être rallongé pour permettre au support d'atteindre la T° recommandée.				
Epaisseur sèche:	Minimum Maximum Rendement théorique**:	70µm 100µm 4 m² / l(100µm)	30µm 60µm 8 m² / l(50µm)	70µm 90µm 6 m² / l(75µm)
** Rendement théorique basé sur un taux de transfert de 100% en mode standard pour l'épaisseur indiquée				

PONÇAGE:  	Ponçage: A l'eau A sec	Oui P400 - P600 P320 - P360	Non	Oui P400 P600 P320 - P360
	Recouvrable après: Non poncé à 20°C Ponçage préalable à 20°C à 60°C	40 min 3 hrs 30 min	20 – 30 min 20 min	40 min 3 hrs 30 in
	<i>Recouvrir avec:</i>	Toute laque de finition Delfleet One MS Performance ou avec système F341 ou système base mate hydro Envirobase HP/Vernis Delfleet		

GREYMATICS

Ces apprêts peuvent être mélangés entre eux pour une palette étendue de nuances de gris :

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
F3976 - Blanc	100g	-	-	-	-
F3561 – Base noire	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

PEINDRE LE PLASTIQUE

Les apprêts F392 / F3976 peuvent être utilisés sur les sous-couches spéciales pour plastiques, si un apprêt garnissant est nécessaire.

Pour les matières plastique flexibles, réaliser le mélange suivant :

6 parts	F392 / F3976
1.5 parts	F3437 ADDITIF FLEXIBILISANT
2 parts	Durcisseur
2 parts	Diluant

Note: l'ajout d'additif flexibilisant allonge le temps de séchage.

PERFORMANCE ET LIMITATIONS

L'apprêt Delfleet 2K F392 peut être teinté avec 5% maximum de teintes de base Delfleet One avant incorporation du durcisseur et du diluant.

L'utilisation de pistolet HVLP peut augmenter le taux de transfert de 10% selon la marque et le modèle utilisé.

Les produits 2K craignent l'humidité. S'assurer que le matériel est parfaitement sec. Ne pas utiliser le produit lorsque l'humidité relative est supérieure à 80%.

Les boites de durcisseur et leur local de stockage doivent être fermés et au sec.

NETTOYAGE MATERIEL

Après utilisation, nettoyer le matériel d'application à l'aide des diluants appropriés.

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

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

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

Tel: 01449 771775

Fax: 01449 773480

Make it happen. With PPG

