



# Fiche Technique

# RLD306V\_DO

**Mars 2022**

Réservé à un usage professionnel.

## Produits

### Apprêt mouillé sur mouillé multi supports – GRIS CLAIR (Type SG2)

Produit	Description
F8940	Apprêt PU 2K – Gris clair
F8254	Durcisseur UHS Lent
F8251	Durcisseur UHS Pompe doseuse
F8363	Diluant UHS Extra Lent
F8364	Diluant UHS Lent
SPP4000	Prolongateur de pot life (durée d'applicabilité du mélange)

## Description

Le F8940 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. Le F8940 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.

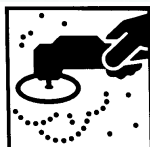
Le F8940 peut être recouvert après 30mn à 20°C, et jusque après 5 jours sans ponçage.

Le F8940 ne nécessite pas d'application préalable de promoteur d'adhérence ou wash primaire car le produit, appliqué aux épaisseurs recommandées, adhère sur la plupart des supports et présente des performances anticorrosion exceptionnelles.

Les supports doivent être soigneusement préparés et nettoyés en suivant les recommandations de PPG.

## Supports et Préparation

### Préparation des supports:



#### Supports:

Acier brut  
Acier grenailé  
Aluminium (\*)  
  
Aluminium anodisé  
Acier galvanisé  
  
INOX

#### Ponçage:

Ponçage P80-P150  
Sa 2,5 (Rz 35µ maxi)  
P360-P400 ou grenailage  
(Rz 35µ maxi)  
Pas de ponçage  
Dépolir au Scotch Brite®  
Rouge P80-P150  
Ponçage P80-P150

#### Nettoyage:

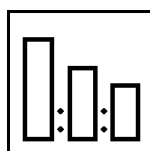
Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de traces de corrosion, corps gras ou tout autre contaminant.

Utiliser le dégraissant approprié (D845 ou D837 ou D8401 hydro)

(\*) 3003 – 1050 alliages évalués en laboratoire

## Procédé

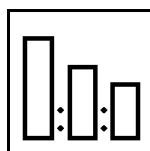
### CONVENTIONEL ou POT PRESSION ou AIR MIXTE



Mélange en volume:

F8940 Apprêt PU 2K	4
F8254 Durcisseur UHS	1
Diluant F8363/F8364 ou SPP4000	0,75-1,25

### APPLICATION POMPE DOSEUSE



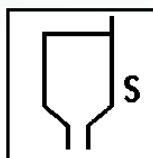
Mélange en volume:

F8940 Apprêt PU 2K	3
F8251 Durcisseur UHS pompe doseuse	1
Diluant F8363/F8364 ou SPP4000	0.3-0.7

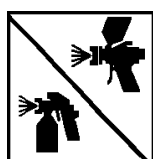
Pour une utilisation en pompe doseuse il est recommandé de pré diluer le F8940 en 3 : 0.5 avec le diluant. L'apprêt pré dilué est ensuite active en 3.5 : 1 avec le durcisseur F8251.

## Application

### CONVENTIONNEL, POT PRESSION ET AIR MIXTE

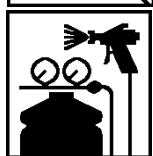


Viscosité à 20°C:  
37-42 secondes AFNOR4 pour conventionnel et pot pression



1,6-1,8 mm gravité ou succion à 2.0-2,5 bars

OU

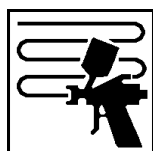


1,1-1,2 mm Pot pression  
Pression chapeau: 0.68 bar  
Pression produit: 0.3-1.0 bar  
Débit peinture: 250-300 cc/min

OU



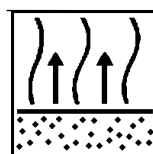
Buse: 11 à 13 Thou (0,23 à 0,28 mm) pour air mixte  
Pression peinture: 100-120 bars  
Air additionnel: 2,5-3,5 bars



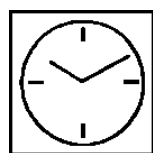
#### Nombre de couches

2 couches normales fermées pour une épaisseur sèche de 65µm mini.

Ou: 1 légère suivie immédiatement d'une couche pleine pour 45µm (aluminium uniquement, hors grenailage)



Flash-Off entre couches: 10-15 minutes minimum  
Flash-Off avant recouvrement: Minimum 30 minutes à 20°C ou jusqu'à matage complet



#### Séchage/recouvrement:

Scotch brite et dégraissage	Jusque 3 jours
Léger ponçage et dégraissage	Après 3 jours
Étuvage 60°C avant ponçage	30 min + refroidissement



Relaquage après 30 minutes, et jusque 5 jours sans ponçage.  
Si nécessaire étuver avant ponçage.  
Après 8 hrs, dégraisser avant application laque  
Après 3 jours, poncer à sec au P400 ou plus fin.



## Combinaisons recommandées



Température	<18°C	18-25°C	>25°C
Diluant	F8364	F8363 ou SPP4000	F8363 ou SPP4000

Potlife à 20°C:

2 Hrs

Temps applicabilité à 20°C:

1 Hr (pour une tension de film optimale)

## Relaquabilité

Recouvrement:

Minimum: 30 minutes mini.

Maximum : 3 jours sans ponçage

Si nécessaire étuver avant ponçage.

Après 8 hrs, dégraisser avant application laque

Après 3 jours, avant laquage, poncer à sec au P400 ou plus fin .

En cas de ponçage, il est recommandé d'étuver à 60°C ou de sécher à l'infrarouge

Après refroidissement poncer au P400 / 500 avant application de la laque.

Recouvrable par: Systèmes de finitions DELFLEET ONE® ou Envirobase HP.

## Hygiène et Sécurité

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 540 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

**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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : <http://www.ppgrefinish.com>

Pour plus d'informations contacter:

PPG Industries France

1 rue de l'Union

92250 RUEIL-MALMAISON, France

Tel: 01 41 47 23 00

e-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)



Les logos PPG, Delfleet, Delfleet One et PaintManager sont des marques déposées et RapidMatch est une marque de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2022 PPG Industries, tous droits réservés. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

PRODUITS RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL.