

Septembre 2023

FT: RLD55V_DO

Fiche Technique



DELFLEET F392 / F3976

PRODUIT

Apprêt PU 2K Delfleet Blanc	F3976
Apprêt PU 2K Delfleet Gris	F392
Durcisseur UHS – Medium	F8255
Durcisseur UHS – Lent	F8254
Durcisseur UHS – Pompe doseuse	F8251
Diluant UHS – Extra lent	F8363
Diluant UHS – Lent	F8364
Diluant UHS – Medium	F8365
Diluant UHS – Rapide	F8366
Base Noire Delfleet	F3561



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.

PREPARATION DU SUPPORT- DEGRAISSAGE

	<p>Préparation des supports:</p> <p>Peintures d'origine en bon état, cataphorèse et GRP (polyester). Ponçage à sec au P240-P320 (P400-500 à l'eau) et nettoyage soigné.</p> <p>Aciers, Aluminiums, acier zingué: Ponçage à sec au P180-P240 (P400-500 à l'eau) et nettoyage soigné. Application de wash F393 ou F8960.</p>	<p>Dégraissage</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre, et exempt de toute trace de corrosion, graisse ou agents de démoulage.</p> <p>Toutes les surfaces doivent préalablement être soigneusement dégraissées à l'aide de D845 ou D837 Spirit Wipe (ou D842 bas COV).</p>
	<p>Ne pas utiliser sur:</p> <p>Finitions acryliques thermoplastiques</p> <p>Finitions Glycero/synthétiques</p>	



PREPARATION ET APPLICATION

	Procédé standard HVLP / conventionnel (en volume)	Procédé pompe doseuse - HVLP / pompe (en volume)	
	F392 / 3976 8 F8254/5 1 F836X 1.5	F392 / 3976 6 F8251 1 F836X 0-1	POUR UNE UTILISATION EN POMPE DOSEUSE, ACTIVER EN 6 :1 AVEC LE DURCISSEUR F8251. SI UNE PREDILUTION EST REQUISE, PREDILUE L'APPRET EN 6 :1 AVEC LE DILUANT PUIS ACTIVER L'APPRET PREDILUE EN 7 :1 AVEC LE DURCISSEUR F8251
Potlife à 20°C: 1 Hr F8365/6 (<18°C) F8364/5 (18-25°C) F8363/4 (>25°C)			
	Viscosité:	HVLP 38-46 sec. AFNOR4/20°C	Pot pression 38-46 sec. DIN4/20°C
	Réglages pistolet:	1.4-1.8 mm. 2 Bars	0.85.-1.1 mm. 2 Bars Débit 380-420 cc/min
	Nombre de couches:	2-3	2-3
	Désolvatation 20°C: Entre couches Avant étuvage Avant recouvrement	10-15 mins. 15-30 mins. 30-40mins.	10-15 mins. 15-30 mins. 30-40 mins
Séchage: 	20°C hors poussières: 20°C séchage complet Etuvage 60°C (T° support)	HVLP 10-15 mins. 4 Hrs 30 mins.	POT PRESSION 10-15 mins. 4 Hrs 30 mins.
Epaisseurs sèches:	Minimum Maximum Rendement théorique:	50 µm 125µm 9m ² /l	50 µm 125µm 9m ² /l
Rendement théorique basé sur un taux de transfert de 100% en mode standard pour l'épaisseur indiquée			
PONCAGE: 	A l'eau : Brillant direct P600 ou plus fin Base mâte P800 ou plus fin A sec : Brillant direct P240 ou plus fin Base mâte P320 ou plus fin		
	Recouvrable par: Laques Delfleet et Delfleet One®. Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur et des conditions d'application (T°, H°). Un temps de séchage avant recouvrement plus long améliore l'aspect final.		



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 :

7 parts	F392 / F3976
2 parts	F3437 Additif flexibilisant
2 parts	F8254/5 Durcisseur
3 parts	Diluant

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

PERFORMANCE ET LIMITATIONS

Ne pas utiliser ce produit sur métal nu.

MODE GARNISSANT : Cet apprêt peut être utilisé en mode garnissant en ratio 8 :1 SANS DILUANT

Si recouvrement par une base mate solvantée (ex: Deltron BC®) , laisser sécher au moins 2 heures afin d'éviter l'enterrage de la base

NETTOYAGE MATERIEL

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

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.

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
1 rue de l'Union
92250 RUEIL-MALMAISON
France
Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00
e-m@il: communication-france@ppg.com

