

Septembre 2023

RLD94V_DO

Information Produit



DELFLEET F398 Sealer transparent

PRODUIT



| | |
|--------------------------------|-------|
| Delfleet 2K sealer | F398 |
| Durcisseur UHS – Medium | F8255 |
| Durcisseur UHS – Lent | F8254 |
| Durcisseur UHS – Pompe doseuse | F8251 |
| Diluant UHS – Lent | F8364 |
| Diluant UHS – Medium | F8365 |
| Diluant UHS – Rapide | F8366 |

DESCRIPTION PRODUIT

Grâce à son adhérence exceptionnelle, l'apprêt 2K F398 propose un système de réparation rapide aux ateliers qui cherchent à réduire leurs frais de main-d'oeuvre. Ne nécessitant pas de ponçage, il peut être recouvert directement par une finition Delfleet 2K.

Il respecte la législation européenne applicable en matière de COV, avec un taux de COV inférieur à 540 g/l.

PREPARATION DES SUPPORTS

| | | |
|---|---|--|
|  | <p>Préparer les supports de la façon suivante:</p> <p><u>Finitions d'origine, surfaces peintes existantes / en bon état</u> Dégraissage soigné au D845 ou D837 (ou dégraissant bas COV D8401)</p> <p><u>Autres finitions :</u> Ponçage à sec au P280-P320 (P400-P500 à l'eau) Les zones difficiles d'accès seront dérochées au tampon abrasif type Scotchbrite® rouge.</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 dégraissant D845 ou D837 (ou du nettoyeur bas COV D8401).</p> |
|  | <p>Toute surface de métal nu et exposée doit être pré-apprêtée à l'aide du primaire Delfleet F393.</p> | |



PREPARATION ET APPLICATION

| | | | | |
|--|---|--|----------------------|------------------------|
| | <p align="center">HVLP / Pression En volume</p> <p>F398 6 F8254/5 1 F836X 2,5</p> | <p align="center">HVLP / Pression – Pompe doseuse En volume</p> <p>F398 4,5 F8251 1 F836X 1,5</p> <p>Pour une utilisation en dosage automatique, pré-diluer l'apprêt en 4,5 : 1 puis activer l'apprêt pré-dilué en 6 : 1 avec le durcisseur F8251</p> | | |
| <p>Durée de vie en pot à 20°C : 2 heures</p> | | <p>F8366 <18°C</p> | <p>F8365 18-25°C</p> | <p>F8364 > 25°C</p> |
| | <p>Viscosité:</p> | <p>HVLP 20 - 23 sec. AFNOR4 à 20°</p> <p>PRESSION 20 - 23 sec. AFNOR4 à 20°C</p> | | |
| | <p>Réglages pistolet:</p> | <p>1.4-1.8 mm. 2 bars (entrée)</p> <p>0.85.-1.1 mm. 2 bars (entrée) Débit 380-420 cc/min</p> | | |
| | <p>Nombre de couches:</p> | <p align="center">2</p> | | |
| | <p>Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage Avant repeinture</p> | <p>10-15 mins. 15-30 mins. 15-30mins.</p> | | |
| <p>Temps de séchage:</p> | <p>Hors poussières à 20°C Sec à coeur à 20°C Etuvage à 60°C (temp. métal)</p> | <p>10 minutes 1 nuit 40 minutes</p> | | |
| <p>Epaisseur sèche:</p> | <p>Minimum Maximum Rendement théorique:</p> | <p>25 microns 35 microns 10 – 12 m²/ litre</p> | | |
| <p align="center">Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.</p> | | | | |
| | <p>Ponçage inutile</p> | | | |
| | <p>Surpeinture avec : toute finition à deux composants Delfleet et Delfleet One®.</p> | | | |



PERFORMANCES ET LIMITES

Ce produit n'est pas destiné à être utilisé directement sur du métal.

Pour obtenir une sous-couche teintée, il suffit de lui ajouter jusqu'à 10 % de base Delfleet One avant l'activation normale.

La finition doit ensuite être appliquée dans les 24 heures. Dans le cas contraire, un léger ponçage à sec avec du papier P320 - 400 sera nécessaire.

PEINDRE LE PLASTIQUE

Le F398 peut être appliqué sur de nombreuses matières plastiques correctement préparées. Dégraisser soigneusement à l'aide d'un tampon abrasif type Scotchbrite® fin. Le F398 peut également être appliqué sur des supports plastiques déjà peints.

En cas de support plastique flexible, réaliser le mélange suivant :

| | |
|------------------------------|---------|
| F398 | 5 parts |
| F3437 Additive flexibilisant | 1 part |

Après ajout de l'additif, activer le mélange tel que décrit en page 2.

Remarque: l'utilisation du F3437 allongera les temps de séchage.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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

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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : http://www.ppg.com/PPG_MSDS

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

