

Fiche technique



PRIMAIRES 2K EPOXY F391 – F335



PRODUITS

Primaires 2K époxy	F391 et F335 (beige et blanc)
Durcisseur pour primaire époxy	F366
Diluants	F372 - F371 - F373
Accélérateur 2K époxy	F384

DESCRIPTION DES PRODUITS

Les primaires 2K époxy sans chromate Delfleet sont des primaires haute performance et polyvalents qui peuvent être appliqués sur un large éventail de supports communément utilisés dans les véhicules utilitaires tels que l'acier nu, l'acier sablé, l'acier galvanisé, l'aluminium, les fibres de verre et la plupart des plastiques. Ils offrent une très bonne adhérence sur des supports correctement préparés et possèdent d'excellentes propriétés anti-corrosion.

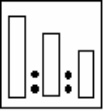
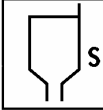


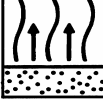
PRE-TRAITEMENT DES SUPPORTS

Préparer le support de la manière suivante :			
	Support	Ponçage	Dégraissage
	Acier laminé à chaud neuf	Grenaillage	Non
	Acier laminé à froid neuf	P80 - 120 (à sec)	Toutes les surfaces doivent être soigneusement dégraissées en utilisant le nettoyant PPG approprié (voir le guide de sélection).
	Surfaces anciennes en acier	P80 - 120 (à sec)	
	Acier électrozingué	Tampon Scotch-Brite	
	Acier galvanisé	P400 (à sec)	
	Aluminium et alliages (hormis l'aluminium anodisé**)	P280 - 320 (à sec)	
	GRP (plastique renforcé à la fibre de verre)	P320 (à sec)	
	Surfaces anciennes peintes	A l'eau : P400 - 500 A sec : P280 - 320	
<p>** Apprêter l'aluminium anodisé avec le primaire d'accrochage anti-corrosion chromatanant F397. Ne pas utiliser les primaires 2K époxy Delfleet sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les finitions acryliques thermoplastiques, - les finitions synthétiques qui ne sont pas sèches à cœur. <p>* Ces produits respectent les règles applicables en matière de COV lorsqu'ils sont dilués dans les proportions suivantes : primaire / durcisseur / diluant : 3 / 1 / 1 et utilisés en mouillé sur mouillé.</p>			





Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Guide de sélection des nettoyeurs		
Code	Produit	Utilisation
D845	DX310 Dégraissant haute efficacité	A utiliser comme pré-nettoyant au cours de la première étape de la procédure, avant de commencer tout travail de réparation.
D837	DX330 Dégraissant	Destiné à l'élimination des poussières, graisses et autres salissures avant ou pendant la mise en peinture.
D8401	Nettoyant bas COV	Particulièrement recommandé pour éliminer les salissures après le ponçage, et dans les ateliers où les émissions de COV doivent être réduites.
D846	DX103 Dégraissant plastique antistatique	Un dégraissant rapide et efficace spécialement formulé pour une utilisation sans effets néfastes sur les supports en plastique.

PREPARATION ET APPLICATION

		Pression	Airless
	F391 F366 DILUANT*	3 volumes 1 volume 1 volume	3 volumes 1 volume 0,5 - 1 volume
* Choisir le diluant en fonction de la température d'application et de la taille du véhicule :			
		Jusqu'à 18°C	F373
		18 à 25°C	F372
		Au-dessus de 25°C	F371
Durée de vie en pot à 20 °C : 6 heures			
	Viscosité :	24 - 31 secondes AFNOR4 à 20°C	24 - 38 secondes AFNOR4 à 20°C
	Réglage du pistolet :	1,0 - 1,1 mm	0,28 - 0,33 mm / angle de 40 °
	Pression de pulvérisation :	4 - 4,5 bars	150 - 180 bars
	Nombre de couches :	2 épaisses	1 - 2
	Temps d'attente à 20°C :		
	Entre les couches	10 minutes	10 minutes
	Avant étuvage	15 minutes	15 minutes

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Temps de séchage : 	Hors poussières à 20°C Sec à cœur - à 20°C - à 60°C - à 70°C - à l'infrarouge	15 - 20 minutes 1 nuit 30 minutes* 20 minutes* 15 minutes	15 - 20 minutes 1 nuit 30 minutes* 20 minutes* 15 minutes
* Les temps d'étuvage sont valables pour la température de métal indiquée. Un délai supplémentaire doit être prévu dans le programme d'étuvage pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.			
	Epaisseur totale du film sec : Minimum Maximum Rendement théorique**	40 µm 60 µm 7 - 8 m²/l	50 µm 70 µm 8 - 9 m²/l
** Rendement théorique en m² par litre de mélange prêt à pulvériser donnant une épaisseur de film sec de 50 µm.			
	Ponçage : A l'eau A sec	Au bout de 24 heures à 20°C ou après 30 minutes d'étuvage à 60°C P600 - 800 P320 - 400 (ponçage fin pour les applications en mouillé sur mouillé)	Au bout de 24 heures à 20°C ou après 30 minutes d'étuvage à 60°C P600 - 800 P320 - 400
	Délai avant surpeinture / repeinture : Surpeinture avec :	Minimum 1 heure à 20°C Délai maximal avant surpeinture / repeinture sans ponçage : 8 heures toute finition Delfleet	Minimum 1 heure à 20°C

PERFORMANCES ET LIMITES

Pour améliorer le pouvoir couvrant ou obtenir une sous-couche teintée, il est possible d'ajouter aux primaires 2K époxy Delfleet jusqu'à 5 % d'une base Delfleet appropriée avant de les mélanger au durcisseur et au diluant.

L'utilisation d'un pistolet de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité de transfert d'environ 10 %, selon le modèle et la marque du matériel utilisé.

En cas de températures inférieures à 15°C, la réaction peut être accélérée par l'ajout de l'accélérateur époxy F384. Ajouter soit 5 % en poids au primaire avant le mélange avec le durcisseur et le diluant, soit 33 cm³ / 30 g/l au mélange prêt à l'emploi.

Les primaires 2K époxy F391 et F335 peuvent être utilisés comme primaires sans ponçage dans un système mouillé sur mouillé, à condition que l'épaisseur du film sec ne dépasse pas 40 µm (60 µm mouillé).

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
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

