

Fiche technique



APPRETS SYNTHETIQUES POUR CHASSIS F337 – F338

PRODUITS

Apprêt synthétique pour châssis	F337
Apprêt synthétique pour châssis à teinter	F338
Diluant standard	F372

DESCRIPTION DES PRODUITS

Les apprêts synthétiques pour châssis F337 et F338 sont tous deux des apprêts garnissants pour châssis, à base de résines alkydes.

Ils sont conçus pour offrir une excellente adhérence et une bonne résistance à la corrosion sur l'acier, l'acier galvanisé et les anciennes finitions.

L'apprêt synthétique pour châssis à teinter F338 est destiné à être utilisé avec les bases Delfleet appropriées pour renforcer le pouvoir couvrant de la finition ou obtenir un apprêt teinté spécifique.

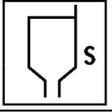
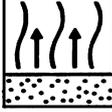
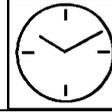
PREPARATION DES SUPPORTS

Préparer le support de la manière suivante :			
	Support	Ponçage	Dégraissage
	Acier laminé à chaud neuf	Grenailage	Non
	Acier laminé à froid neuf	P80 - 120 (à sec)	Toutes les surfaces doivent être soigneusement dégraissées à l'aide du nettoyeur PPG approprié (voir le guide de sélection).
	Surfaces anciennes en acier	P80 - 120 (à sec)	
Anciennes surfaces peintes	P400 - 500 (à l'eau) P280 - 320 (à sec)		



Guide de sélection des nettoyeurs			
	Code D845	Produit 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.

PREPARATION ET APPLICATION

	F338 Proportions de nuançage :	F338 Bases Delfleet	9 volumes 1 volume
	Airless / Airmixte En volume F337 / F338 F372 Selon la viscosité de pulvérisation et la méthode d'application	100 2 à 5 % en poids	Conventionnel/HVLP En volume Garnissant F337/F338 5 vol F372 1 vol
Durée de vie en pot à 20°C : illimitée			
	Viscosité :	38 secondes AFNOR4 à 20°C	
	Réglage du pistolet : Pression de pulvérisation :	Airless 40 ° / 0,013 180 bars	Airmixte 30 ° / 0,011 160 - 180 bars Buse : 1,5 - 2 bars
	Nombre de couches :	1 - 2 épaisses	
	Temps d'attente à 20°C : Entre les couches Avant étuvage	10 minutes	
Temps de séchage : 	Hors poussières à 20°C Sec à cœur à 20°C	20 minutes minimum (selon l'épaisseur du film mouillé) 1 nuit	
Epaisseur totale du film sec Epaisseur de film sec de 100 µm	Minimum Maximum Rendement théorique A sec	50 µm 150 - 175 µm F337 4 - 4,5 m ² /l F338 4 - 4,5 m ² /l P400	
	Délai avant surpeinture / repeinture (20°C, 60 µm maximum) Surpeinture avec :	1h30 toute finition 1K ou 2K Delfleet	



Ne pas recouvrir avec :	des finitions époxy ou BC
-------------------------	---------------------------

PERFORMANCES ET LIMITES

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.

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

