

Febbraio 2019

RLD55\_DO

# Scheda Tecnica

## DELFLEET F392 / F3976

### PRODOTTO

Primer Delfleet ad alto spessore - bianco	F3976
Primer Delfleet ad alto spessore - grigio	F392
Catalizzatore MS - Lento	F8284
Catalizzatore MS - Medio	F8286
Diluyente MS – Lento	F8374
Diluyente MS – Medio	F8375



### DESCRIZIONE PRODOTTO

F392 ed F3976 sono fondi bicomponenti altamente versatili.

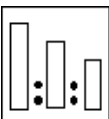
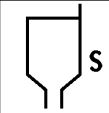


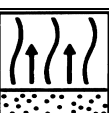

Questi fondi sono sviluppati per applicazioni su ampie superfici e per un utilizzo come fondi non carteggiabili, in applicazioni bagnato su bagnato e in modalità alto spessore, con ottime caratteristiche di distensione una volta essiccati.

Per l'ottenimento delle massime prestazioni anticorrosive, si consiglia l'utilizzo del wash primer o fondo epossidico della gamma Delfleet.


### PRETRATTAMENTO DEL SUPPORTO

	<p><b>Preparazione del supporto:</b></p> <p>Finiture originali e quelle in buone condizioni, Electrocoat e GRP: carteggiare a secco con P240-P320. Le superfici devono essere opportunamente pulite.</p> <p>Ferro, Alluminio, rivestimenti zincati: carteggiare a secco con P180-P240 e pulire opportunamente. Utilizzare wash primer della gamma Delfleet.</p>	<p><b>Pulizia</b></p> <p>Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.</p> <p>I supporti devono essere accuratamente preparati utilizzando una combinazione di D845 e D837 o D842</p>
	<p><b>NON</b> usare il prodotto su:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Finiture acriliche termoplastiche</li> <li>- Finiture sintetiche</li> </ul>	

## PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

<b>GUIDA ALLA SELEZIONE DEI PULITORI</b>				
<b>Codice</b>	<b>Obiettivo</b>			
D845	Per l'utilizzo nella fase iniziale del processo. Da utilizzare u zone da riparare o direttamente su metallo			
D837	Utilizzabile per pulire da sporco, grassi e contaminanti prima del processo di verniciatura			
D842	Particolarmente indicato per eleiminare contaminanti dopo il processo di carteggiatura, dove le emissioni di COV devono essere ridotte			
		<b>APPLICAZIONE CONVENZIONALE</b>		<b>POMPA A BASSA PRESSIONE</b>
	F392 / F3976 F328X F837X	<b>Secco su Secco</b> 6 vol 1 vol 2 vol	<b>Bagnato su Bagnato</b> 6 vol 1 vol 2-2,5 vol	<b>Secco su Secco</b> 6 vol 1 vol 2 vol
*Selezione dei diluenti:		Temperatura Fino a 25°C Oltre 25°C	Diluyente F8375 F8374	
Vita utile a 20°C		2 ore e 30 min	3 ore e 30 min	2 ore e 30 min / 3 ore e 30 min
	<b>Viscosità DIN4/20°C:</b>	22-24 secondi	16-18 secondi	16-24 secondi
	<b>Impostazioni aerografo:</b> <b>Pressione:</b>	1.6-1.8 mm 4 bar	1.4-1.6 mm 4 bar	1.4 mm 4 – 5 bar
	<b>Numero di mani:</b>	2 - 3	1 - 2	2 full
	<b>Appassimento a 20°C:</b> <b>Tra le mani</b> <b>Prima dell'essiccazione</b>	15 min 15 min	15 min Non essiccare a forno	15 min 10 – 15 min
<b>Tempi di essiccazione:</b> 	<b>20°C</b> <b>60°C</b> <b>70°C</b> <b>IR medium</b>	3 ore 40 min* 30 min* 20 min	20 – 30 min Appassimento prima dell'applicazione dello smalto	3 ore 30 min* 30 min* 20 min
		* Le temperature indicate e relative tempistiche sono relative alla temperature del metallo. A queste tempistiche debbono essere aggiunte quelle necessarie per permettere al manufatto di raggiungere la temperature indicata		
<b>Spessore del film secco</b>	<b>Minimo</b> <b>Massimo</b> Resa teorica**:	70µm 100µm 4 m <sup>2</sup> / l(100µm)	30µm 60µm 8 m <sup>2</sup> / l(50µm)	70µm 90µm 6 m <sup>2</sup> / l(75µm)

\*\* Resa teorica a metro quadro per litro di prodotto pronto all'uso (catalizzato e diluito) e indicazione dello spesso del film secco

	Carteggiatura: Bagnata Secca	Si P400 - P600 P320 - P360	No	Si P400 P600 P320 - P360
	Tempi di riverniciabilità:  Non carteggiato a 20°C  Previa carteggiatura A 20°C A 60°C	40 min  3 ore 30 min	20 – 30 min  20 min	40 min  3 ore 30 min
	<i>Riverniciare con:</i>	Lucido diretto: Smalto MS Performance Delfleet One Doppio strato: Envirobase High Performance, Deltron BC o Delfleet		

## SCALA DI GRIGI “GREYMATIC”

Il prodotto così miscelato deve in seguito essere attivato e diluito secondo la normale procedura prima di procedere alla verniciatura.

	G1	G3	G5	G6	G7
F392 grigio	0	100 g	99.5 g	97.5 g	88.5 g
F3976 bianco	100 g	0	0	0	0
F3561 tinta nera	0	0	0.5 g	2.5 g	11.5 g

Utilizzare il Fondo Greymatic appropriato in base al colore scelto per la riparazione.

Le corrette combinazioni tra colore di finitura e Greymatic sono riportate sui sistemi informatici di PPG

## CICLO PLASTICHE

F392/F3976 possono essere applicati su plastiche primerizzate e opportunamente preparate.

Se usati su plastiche molto flessibili, i fondi devono essere preparati nel seguente rapporto a volume:

Fondo	6
Flessibilizzante	1,5
Catalizzatore	2
Diluente	2

Note: l'aggiunta del flessibilizzante allunga i tempi di essiccazione

## PRESTAZIONI E LIMITAZIONI

Questo prodotto non è da utilizzare direttamente su metallo.

In caso di riverniciatura con base opaca a base solvente, lasciare essiccare per almeno 2 ore al fine di evitare possibili delaminazioni.

F392 può essere colorato fino al 5% con F3561 (tinta nera per fondi poliuretanic) e successivamente deve essere opportunamente catalizzato e diluito come sopraindicato.

Come tutti i prodotti bicomponenti, F392 è sensibile all'umidità e pertanto deve essere applicato con apparecchiature perfettamente asciutte. Si sconsiglia l'utilizzo del prodotto in presenza di umidità relativa superiore al 80%



## **PULIZIA DELL'APPARECCHIATURA**

Dopo l'uso pulire accuratamente tutte le apparecchiature con solvente di pulizia o diluente.

## **SALUTE E SICUREZZA**

**Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale** e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede di Sicurezza all'indirizzo: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

### **Per ulteriori informazioni contattare:**

#### **PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.**

Direzione Refinish  
Via De Gasperi 17-19  
20020 Lainate (MI)  
Tel. 02 93179211  
Fax 02 93179251