

Scheda Tecnica



DELFLLEET F4900 / F4901

PRODOTTO

Delfleet Fondo epossidico anticorrosivo alto spessore - bianco	F4900
Delfleet Fondo epossidico anticorrosivo alto spessore - grigio	F4901
Delfleet Catalizzatore per fondi epossidici – standard	F3297
Delfleet Diluente per fondi epossidici - standard	F3391
Delfleet Diluente per fondi epossidici – lento	F3392

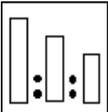
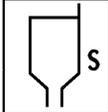
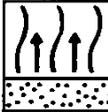
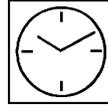
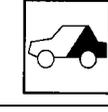
DESCRIZIONE PRODOTTO

I fondi epossidici anticorrosivi alto spessore senza cromati sono prodotti versatili a norma con l'attuale legge europea in materia di emissione di solventi volatili in atmosfera. I fondi pronto uso hanno un VOC inferiore ai 540 g/l. Applicabili su diversi supporti correttamente preparati, possono essere utilizzati come fondi carteggiabili e non carteggiabili. Se non carteggiati, F4900 e F4901 possono essere essiccati a forno, ad aria e applicati in bagnato su bagnato.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

	Preparare il supporto come segue:	CARTEGGIATURA	PULIZIA
	<p>Acciaio nuovo galvanizzato a caldo e a freddo / acciaio vecchio</p> <p>Acciaio vecchio</p> <p>Alluminio</p>	<p>Sabbiatura</p> <p>P180-240 a secco</p> <p>P240 a secco o Scotchbrite</p> <p>Sconsigliato su sezioni di alluminio saldate tra loro. Si suggerisce di contattare il proprio referente PPG di zona per maggiori dettagli.</p>	<p>Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito e privo di tracce di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.</p> <p>Preparare adeguatamente i supporti con una combinazione di sgrassante D845 e detergente sgrassante D837 (o D8401 a basso COV)</p>
	<p>Lamiera zincata</p> <p>Acciaio zincato</p> <p>Finiture in buone condizioni</p> <p>Elettroforesi</p> <p>GRP</p>	<p>P180-240 a secco</p> <p>P240-320 a secco</p> <p>P180 - 240 a secco</p> <p>P120 - 320 a secco</p> <p>P320 - 400 a secco</p>	
<p>L'uso dei fondi epossidici Delfleet è SCONSIGLIATO su wash primer o supporti termoplastici.</p>			

APPLICAZIONE

	Miscelare bene il prodotto prima di applicarlo	HVLP / A pressione In volume		Airless / Airmix In volume
		F4900/F4901 4 F3297 1 Miscelare accuratamente prima di aggiungere: F3391/F3392 0,5 - 1,5	F4900/F4901 4 F3297 1	
Vita utile a 20°C: 3 - 4 ore				
	Viscosità:	HVLP 25-35 sec. DIN4/20°C	A PRESSIONE 25-35 sec. DIN4/20°C	AIRLESS / AIRMIX 50-55 sec. DIN4/20°C
	Impostazioni aerografo:	1.8 mm. 2 bar in ingresso	1.0 -1.2 mm. 2 bar in ingresso Fluido 380-420 cc/min	Airless: 13-15 thou (0.33-0.37mm) a 140 bar Airmix: 11 – 15 thou (0.28-0.37mm) a 70 bar
	Numero mani:	2	2	1-2
	Appassimento a 20°C: Tra le mani	10-15 min	10-15 min	20-30 min
	Prima dell'essiccazione in forno	15 -30 min	15 -30 min	20 -30 minutes
	Prima della sovraverniciatura	Minimo: 60 min Massimo: 1 mese senza carteggiatura*	Minimo: 60 min Massimo: 1 mese senza carteggiatura*	Minimo: 60 min Massimo: 1 mese senza carteggiatura*
	Essiccazione: Fuori polvere a 20°C:	10 - 15 min	10 - 15 min	20 min
	Essiccazione completa a 20°C:	8 – 10 ore	8 – 10 ore	8 – 10 ore
	A forno a 60°C (temperature del metallo):	45 – 60 min	45 – 60 min	45 – 60 min
Spessore del film secco:	Minimo	50 µm	50 µm	75 µm
	Massimo	80 µm	80 µm	100 µm
	Resa teorica:	4 – 5 m ² /l (rapporto 4:1:1)	4 – 5 m ² /l (rapporto 4:1:1)	6.5 m ² /l (rapporto 4:1)
Resa teorica considerando un'efficienza di applicazione del 100% e uno spessore del film conforme a quanto indicato.				
	Non è necessario carteggiare – Se necessario utilizzare P600 – P800 o P320 – P400			
	Sovraverniciatura con qualsiasi smalto bicomponente Delfleet			

PRESTAZIONI E LIMITAZIONI

Non utilizzare il prodotto a temperature inferiori ai 15°C o con un'umidità maggiore dell'80%.

I tempi di essiccazione sopra riportati sono indicativi e possono variare a seconda delle condizioni ambientali e dallo spessore del film. Scarsa ventilazione e eccessivo spessore del film aumentano i tempi di essiccazione. Temperature superiori ai 15°C sono fondamentali per una completa essiccazione.

Riverniciatura: i tempi di essiccazione dipendono dallo spessore del film e dalle condizioni ambientali. Come per tutti i fondi, tempi di essiccazione lunghi prima della riverniciatura migliorano l'aspetto finale dello smalto. F4900 e F4901 possono essere riverniciati con qualsiasi fondo e smalto bicomponente della linea Delfleet. Se si applica la base opaca all'acqua di PPG, è importante che i fondi siano essiccati a forno correttamente o 10 ore a 20°C.

Con temperature inferiori ai 15°C, l'essiccazione può essere accelerata aggiungendo il 3% in peso di F384 (Accelerante per epossidici).

F4900 e F4901 possono essere applicati con attrezzature a pescanti differenziati usando un rapporto d'impiego 4:1 con il catalizzatore F3297.

PULIZIA DELL'ATTREZZATURA

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

DATI TECNICI – PRODOTTO PRONTO USO

% solido (in peso)	72%
% solido (in volume)	52%
Peso specifico	1.5 g/lt.

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV



2004/42/IIIB
(c) (540) 540

Il valore limite di COV ai sensi della normativa UE per questo prodotto (categoria: IIB.c) nella forma pronta all'uso è pari a 540g/litro massimo.
Il contenuto di COV nel prodotto pronto all'uso è di 540g/litro al massimo.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

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 Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: <http://www.ppg.com/PPG MSDS>

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.
DIREZIONE REFINISH
Via De Gasperi 17/19
20020 LAINATE (MI)
Tel: 02 931792.1
Fax: 02 931792.53

