

Informação sobre o Produto



DELFLLEET F391 – F335

PRODUTO



Delfleet - Primários Epóxicos Isentos de Cromato	F391 F335 (bege e branco)
Delfleet - Endurecedor p/ Primário Epóxico	F366
Delfleet - Diluentes	F372 - F371- F373
Delfleet - Catalisador Epóxico	F384

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Os Primários Epóxicos Isentos de Cromato Delfleet são primários de alto rendimento para utilização geral que podem ser aplicados numa grande variedade de substratos diferentes habitualmente utilizados nos veículos comerciais, incluindo o metal nu, chapa de aço decapada, aço galvanizado, alumínio, fibra de vidro e a maioria dos plásticos.

Têm uma excelente capacidade de adesão aos substratos preparados adequadamente e possuem excelentes propriedades de resistência à corrosão.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

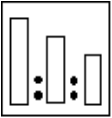
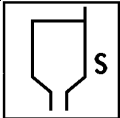




Preparar o substrato do seguinte modo:			
	Substrato	Lixagem	Limpeza
	Chapa de aço novo laminada a quente:	Decapagem p/ jacto de areia	Não
	Chapa de aço novo laminada a frio:	P80 - 120 (a seco)	
	Aço usado:	P80 - 120 (a seco)	
	Zintec (Aço zincado):	Scotch brite	
	Aço galvanizado:	P400 (a seco)	Todas as superfícies devem ser desengorduradas a fundo com o agente de limpeza de substrato adequado da PPG (ver guia de selecção)
	Alumínio e ligas: (excepto alumínio anodizado**)	P280 - 320 (a seco)	
	GRP (Fibra reforçada):	P320 (a seco)	
	Superfícies pintadas envelhecidas	Húmida: P400 -500 A seco : P280 – 320	
	** Alumínio anodizado de qualidade com o Primário Cáustico F397 da Delfleet		
	Não utilizar os Primários Epóxicos Isentos de Cromato da Delfleet sobre:		
	- acabamentos com esmaltes acrílicos		
	- acabamentos sintéticos até estarem totalmente secos.		
	* Estes produtos estão conformes com COV (Compostos Orgânicos Voláteis) quando diluídos na proporção:		
	primário / endurecedor / diluente: 3 / 1 / 1 e utilizados húmido sobre húmido.		

Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional .






Guia de selecção do agente de limpeza de substratos			
	Código D845	Produto DX310 Desengordurante de Alta Concentração	Utilização Para utilização como pré-desengordurante na fase inicial do processo de reparação. Utilizar antes de iniciar qualquer trabalho de reparação.
	D837		
	D842	DX330 Solvente de Limpeza	Adequado para a eliminação de sujidade, gorduras ou outros contaminantes antes ou durante o processo de pintura.
	D846	DX380 Desengordurante com baixo teor de COV Agente para desengordurar plásticos	Especialmente recomendado para a eliminação de contaminantes após a lixagem, e nas áreas em que as emissões de COV devem ser minimizadas. Desengordurante de acção rápida especialmente formulado para evitar reacções adversas nos substratos plásticos.

PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO

	F391 F366 DILUENTE*	Pressão 3 vol 1 vol 1 vol	Sem ar 3 vol 1 vol 0.5 – 1 vol
	* Escolher o diluente de acordo com a temperatura de aplicação e dimensão do veículo: Até 18°C F373 18 - 25°C F372 Acima dos 25°C F371		
Duração da mistura a 20°C -:		6 horas	
	Viscosidade:	20 – 25 seg. Din4/20°C	20 - 30 seg. DIN4 / 20°C
	Regulação da pistola: <i>Pressão de Aplicação:</i>	1,0 – 1,1 mm 4 – 4,5 bar	11 - 13 / 40° angulo 150 - 180 bar
	Número de demãos:	2 completas	1 -2
	20°C tempo de evaporação: Entre demãos Antes da estufagem	10 minutos 15 minutos	10 minutos 15 minutos
Tempo de secagem: 	20°C Sem poeiras: Tempo de secagem completa - 20°C - 60°C - 70°C	15 - 20 minutos Durante a noite 30 minutos* 20 minutos* 15 minutos	15 - 20 minutos Durante a noite 30 minutos* 20 minutos* 15 minutos



	- IV onda média		
	* Os tempos de estufagem são os indicados para a temperatura dos metais referidos. Deve prever-se um tempo adicional de estufagem para permitir que o metal atinja a temperatura recomendada		
	Espessura total a seco: <i>Mínima:</i> <i>Máxima:</i> <i>Cobertura teórica**:</i>	40µm 60µm 7 - 8 m ² / l	50µm 70µm 8 - 9 m ² / l
	** Cobertura teórica em m ² por litro de produto pronto a usar proporcionando uma espessura da película seca de 50µm		
	<i>Lixagem:</i> <i>Húmida:</i> <i>A seco:</i>	Após 24 horas a 20°C ou estufagem 30 minutos a 60°C P600 – 800 P320 - 400 (ligeira lixagem para aplicações húmido sobre húmido)	Após 24 horas a 20°C ou estufagem 30 minutos a 60°C P600 – 800 P320 – 400
	Tempo para repintura: Repintura com:	Min 1 hora a 20°C Tempo máximo de repintura sem despolimento: 8 horas Qualquer Esmalte Delfleet	Min 1 hora a 20°C

RENDIMENTO E LIMITAÇÕES

Para apoiar na cobertura da última demão ou para disponibilizar uma primeira demão com cor, os Primários Epóxicos Delfleet podem ser coloridos com até 5% de um corante Delfleet adequado antes da mistura com o Endurecedor e Diluente.

A utilização de equipamento de pintura de HVLP (Elevado Volume Baixa Pressão) pode facultar um aumento na eficiência da transferência de cerca de 10% dependendo da marca e modelo do equipamento utilizado.

Para temperaturas abaixo de 15°C, a reacção pode ser acelerada através da adição do Catalisador Epóxico F384. Adicionar 5% por peso ao primário antes de misturar o endurecedor e o diluente ou 33 cc / 30 gm por litro à mistura pronta a usar.

Os Primários Epóxicos F391 F335 podem ser utilizados como primários sem lixagem num sistema húmido sobre húmido desde que a espessura da camada depois de seca não exceda os 40µm (60µm húmida).

LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Depois da utilização, limpar cuidadosamente todo o equipamento com um solvente de limpeza ou com diluente.



O limite máximo da UE para este produto (categoria do produto: IIB.c) pronto a usar é de 540g/l de COV.
O teor em COV do produto pronto a usar é de 540 g/l. Dependendo do modo de utilização escolhido, o teor real em COV do produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado na Directiva da UE.

SAÚDE E SEGURANÇA

Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional, não estando indicados para outros fins diferentes dos especificados. A informação constante da Ficha Técnica baseia-se nos conhecimentos técnicos e científicos actuais, sendo o utilizador responsável por tomar todas as medidas necessárias para assegurar a adequação do produto ao fim pretendido. Para informação sobre Saúde e Segurança, consultar a Ficha de Segurança, também disponível em:

http://www.ppg.com/PPG_MSDS

Para mais informação, contactar:

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2
08191 Rubi (Barcelona)
Espanña
Tel: +34 93 565 07 98

