

Informação sobre o Produto

DELFLREET 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 desempenho 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 aderência aos substratos correctamente preparados e possuem excelentes propriedades de resistência à corrosão.

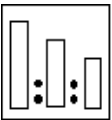
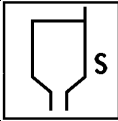



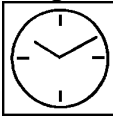
PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

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 Delfleet F397		
	Não utilizar os Primários Epóxicos Isentos de Cromato Delfleet sobre:		
	- acabamentos com esmaltes acrílicos		
	- acabamentos sintéticos até estarem totalmente secos.		
	* Estes produtos estão conformes com a legislação sobre COV quando diluídos na proporção:		
	primário / endurecedor / diluente: 3 / 1 / 1 e utilizados húmido sobre húmido.		




Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional.

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

PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO

		Convencional	HVLP (Elevado Volume Baixa Pressão)
	F391 F366 DILUENTE*	3 vol 1 vol 1 - 2 vol	3 vol 1 vol 1-2 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:	16 – 25 seg. Din4/20°C	20 - 25 seg DIN4 / 20°C
	Regulação da pistola: <i>Pressão de Aplicação:</i>	1,4 – 1,8 mm 3.5 - 4 bar	Sucção 1,6 mm Gravidade 1,3 mm Conforme recomendação do fabricante
	Número de demãos:	1 média 1 completa	1 média 1 completa
	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	15 - 20 minutos Durante a noite 30 minutos* 20 minutos*	15 - 20 minutos Durante a noite 30 minutos* 20 minutos*

Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional.

	- 70°C - IV onda média	15 minutos	15 minutos
* Os tempos de estufagem são os indicados para a temperatura dos metais referidos. Deve prever-se um tempo de estufagem adicional 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 6 - 7 m ² / l	50µm 70µm 6 - 7 m ² / l
**Cobertura teórica em m ² por litro de tinta pronta a usar, proporcionando uma espessura da película seca de 50µm			
	<i>Despolimento:</i> <i>Lixa de água:</i> <i>Lixa a seco:</i>	Após 24 horas a 20°C ou estufagem 30 minutos a 60°C P600 – 800 P320 - 400 (sem lixagem para húmido sobre húmido)	Após 24 horas a 20°C ou estufagem 30 minutos a 60°C P600 – 800 P320 – 400 (ligeira lixagem para aplicações húmido sobre húmido)
	Tempo para repintura: Repintura com:	Min 1 hora a 20°C Qualquer Esmalte Delfleet	Min 1 hora a 20°C Tempo máximo de repintura sem despolimento: 8 horas

RENDIMENTO E LIMITAÇÕES

Para a 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 pode proporcionar 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.

Este produto só pode ser utilizado em instalações registadas ao abrigo do DL 242/2001

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)
España
Tel: +34 93 565 07 98

