

## Informação sobre o Produto

### DELFLLEET F392 / F3976

#### PRODUTO

Delfleet - Primário Enchedor Nivelador Branco	F3976
Delfleet - Primário Enchedor Nivelador Cinzento	F392
Delfleet - Endurecedor MS	F361
Delfleet - Diluente Lento UHS	F371
Delfleet – Diluente Normal	F372

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O Primário 2K F392 Delfleet é um primário versátil para frotas que pode ser utilizado como primário enchedor de baixo teor em COV, como um primário nivelador ou como um primário sem necessidade de lixagem, pela simples variação na quantidade de diluente utilizado.

É especialmente recomendado para utilização em superfícies de grandes dimensões como as que podemos encontrar nos camiões, autocarros e comboios onde a sua excelente fluidez ajuda a reduzir o tempo gasto na lixagem.

Para a resistência à corrosão de alta especificação, recomenda-se que este primer deve ser usado sobre Etch Primer F397 ou Wash Primer F379.

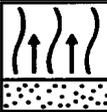
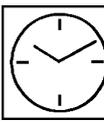
#### PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

	<b>Substrato</b>	<b>Lixagem</b>	<b>Pré-preparação</b>	<b>Limpeza</b>
	Chapa de aço laminada a quente	Decapagem p/ jacto de areia		Não
	Chapa de aço laminada a frio	P80-120	F393, F397 ou F391	Todas as superfícies devem ser desengorduradas a fundo com o agente de limpeza de substratos adequado da PPG (ver guia no verso)
	Zinco	P80-120		
	Aço galvanizado	P80-120		
	Alumínio e ligas	P80-120		
	GRP (Fibra reforçada)			
	Superfícies pintadas envelhecidas	P320 (a seco)	Desnecessária	
	Não utilizar primário 2K Delfleet sobre:			
	- acabamentos com esmaltes acrílicos			
	- acabamentos sintéticos			

## PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO

### GUIA DE 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 e em qualquer substrato de metal nu
D837	DX330 Solvente de Limpeza	Adequado para a eliminação de sujidade, gorduras ou outros contaminantes antes ou durante o processo de pintura.
D842	DX380 Agente de Limpeza de Baixo Teor de COV	Especialmente recomendado para a eliminação de contaminantes após a lixagem, e nas áreas em que as emissões de COV devem ser minimizadas.

	F392 / F3976 F361 F372*	<b>Primário Nivelador</b> 4 vol 1 vol 1 vol	<b>Primário sem Lixagem</b> 4 vol 1 vol 2 vol	<b>Tanque de Pressão</b> 4 vol 1 vol 1-2 vol
*Seleção do diluente:		Temperatura Até 18°C Acima de 18°C	Diluyente F372 Diluyente F371 Diluyente	
Duração da mistura a 20°C		2 hr 30 min	3 hr 30 min	2 hr 30 min / 3 hr 30 min
	<b>Viscosidade de Pulverização DIN4/20°C:</b>	22-24 seg.	16-18 seg.	16-24 seg.
	<b>Regulação da pistola:</b> <b>Pressão de pulverização:</b>	1,6-1,8 mm 4 bar	1,4-1,6 mm 4 bar	1,4 mm 4 – 5 bar
	<b>Número de demãos:</b>	2 - 3	1 - 2	2 completas
	<b>20°C Tempo de evaporação:</b> <b>Entre demãos</b> <b>Antes da estufagem</b>	15 minutos 15 minutos	15 minutos Sem estufagem	15 minutos 10 – 15 minutos
<b>Tempo de secagem:</b> 	<b>20°C</b> <b>60°C</b> <b>70°C</b> <b>IR onda média</b>	3 horas 40 minutos* 30 minutos* 20 minutos	20 – 30 minutos Evaporação antes da última demão	3 horas 30 minutos* 30 minutos* 20 minutos
* 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.				
<b>Espessura total a seco:</b>	<b>Mínima</b> <b>Máxima</b> Cobertura teórica:	70µ 100µ 4 m <sup>2</sup> / l(100µ)	30µ 60µ 8 m <sup>2</sup> / l(50µ)	70µ 90µ 6 m <sup>2</sup> / l(75µ)

\*\*Cobertura teórica em m<sup>2</sup> por litro de produto pronto a usar proporcionando a espessura da película seca indicada.

<b>LIXAGEM:</b>  	Lixagem: Húmida A seco	Sim P400 - P600 P320 - P360	Não	Sim P400 P600 P320 - P360
	Tempo para repintura:			
	Sem lixagem a 20°C	40 minutos	20 – 30 minutos	40 minutos
	Pré-lixagem a 20°C a 60°C	3 horas 30 min	20 min	3 horas 30 min
	<i>Repintura com:</i>	Qualquer esmalte Delfleet. Ver selecção do endurecedor para esmaltes, como recomendado na descrição do produto.		

## GREYMATICS

Estas imprimaciones pueden mezclarse tal como se indica en la tabla adjunta para poder obtener diferentes series de GreyMatics.

	G01	G03	G05	G06	G07
<b>F392 - Cinzento</b>	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
<b>F3976 - Branco</b>	100g	-	-	-	-
<b>F3561 – Pasta negra</b>	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

## PINTADO PLÁSTICO

F392 / F3976 pode ser usado sobre o primer plásticos apropriados, quando a pintura de peças plásticas, para dar a construir.

Mistura:

7 partes	F392 / F3976
2 partes	F3437 Flexible Additive
1.5 partes	Endurecedor
2.5 partes	Diluyente

Nota: A adição do aditivo flexível irá estender o tempo de secagem.

## RENDIMENT O E LIMITAÇÕES

A utilização do Endurecedor F361 MS é recomendada para uma proporção de mistura de 4:1. Dependendo do diluente adicionado, pode ser utilizado como Primário Enchedor ou Primário Nivelador.

Para aplicar um aparelho com cor o Primário 2K F392 da Delfleet pode ser colorido com até 5% do corante Delfleet adequado antes de misturar com o endurecedor e diluente.

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

Como os componentes 2K são sensíveis à humidade todo o equipamento deve estar perfeitamente seco. Não recomendamos a utilização deste produto quando a humidade relativa exceder 80%.

As latas de endurecedor parcialmente consumidas devem ficar perfeitamente fechadas.

Após a utilização a pistola de pulverização deve ser cuidadosamente limpa com diluente F371 ou F372.

## 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](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

