

Fevereiro 2018

TDS: **RLD305V**

# Informação sobre o Produto

## DELFLEET 2K Primário Húmido sobre Húmido F491x

### PRODUCTO

Primário Húmido sobre Húmido Delfleet 2K Blanco G1	F4911
Primário Húmido sobre Húmido Delfleet 2K Gris G5	F4915
Primário Húmido sobre Húmido Delfleet 2K Gris Oscuro G7	F4917

Catalisador UHS – Medio	F8255
Catalizador UHS – Lento	F8254

Diluyente UHS – Muy Lento	F8363
Diluyente UHS - Lento	F8364
Diluyente UHS – Medio	F8365
Diluyente UHS - Rápido	F8366

### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

F491X, desenhado com a última tecnologia, pode ser usado para otimizar o processo de imprimación quando se combina com o Acabamento Envirobase HP and DELFLEET ONE® UHS High Performance. Tem sido desenhado para resultar numa aparência final de alta qualidade appearance mediante um processo sem lijado que é equivalente a uma imprimación lijada.

Devido às excelentes propriedades de adhesion do F491X, não sanding of sound OE electrocoat is required, oferecendo um processo de painel novo muito rápido. F491X pode ser repintado directamente 25 minutos depois, ou até 5 dias sem lijar, de modo que as novas partes podem ser imprimadas com uma preparação mínima.

As características da forte adhesion e anti-corrosão permitem que as pequenas rozaduras dos painéis electrocoated não precisam imprimaciones epoxy dantes de aplicar F491X.

Se devem pintar-se áreas grandes ou expostas de metal nu para ter um major rendimento frente a corrosão best corrosão ou à garantia de corrosão regular para OEM utilize uma Wash Primeiro ou Epoxy Primeiro.

Esta imprimación também pode se aplicar em E-coat e em outros sustratos recomendados.

Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional.

## PREPARAÇÃO DE SUBSTRATOS – LIXAGEM



### F491X pode ser aplicado sobre um amplo faixa de sustratos incluindo:

- Um Electrocoat limpo e lijado.
- Áreas de aço nu de até 10 cm de diâmetro sem a neesidad de aplicar previamente uma imprimación Epoxi Acer Galvanizado para rozaduras de hasta 10 cm de diâmetro.
- Zintec para rozaduras de até 10 cm de diâmetro.
- Alumínio e ligas para rozaduras de até 10 cm de diâmetro.
- Pintura envelhecida e superficies originais lijadas com P320 ou mais finoGRP, Fibreglass P120/ P240/P320 Polyester Filler P120/ P240/P320

**Note:** Para o major rendimento freta à corrosão Wash Primeiro ou Epoxi Primeiro deve ser aplicado previamente ao aplicativo de F491X para áreas de metal nu a mais de 10 cm de diâmetro.

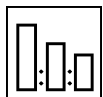


## PREPARAÇÃO DE SUBSTRATOS – DESENGORDURANTE

Dantes de qualquer trabalho de preparação, limpe todas as superficies que debben ser pintadas com água e jabón.

Enjuague e dejelo secar dantes de desengrasar com um limpiador de sustratos PPG. Asegurese de que todos os sustratos estan limpos e secos dantes e após a cada etapa do processo de preparação.

## PROPORÇÃO DA MISTURA



Ratios de Mezcla

Por Volume:

Primário F491X	4
CatalisadorUHS	1
Diluyente UHS	2

Recomendado para superficies muito grandes e/ou condições de calor:  
O catalisador F8254/F8255 combinado con el Diluyente UHS F8363 – Muy lento

## DETALLES DE LA MEZCLA



Duração da mistura 20°C: 1 hora.



Viscosidade a 20°C: 16 - 18 segundos DIN4

## SELECCIÓN DO CATALISADOR E DILUENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalisador UHS</u>	<u>Diluyente</u>
Por debajo 25°C	F8255	F836*
25°C - 30°C	F8255	F8363
Por encima 30°C	F8254	F8363

(\*) segundo o tamanho do objeto

## APLICAÇÃO E EVAPORAÇÃO

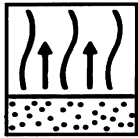


Pistola de pintura: 1.3 -1.4mm

Pressão de la pistola: Consultar a recomendação do fabricante



Núm. De demãos: Aplicar 1 demão completa normal ou 1 demão fina + 1 completa para obter uma espessura de película de 25-35 micrones (1.0 - 1.4 thou.)



Evaporação a 20°C:

Antes do acabado 25 minutos a 1 hora segundo a espessura

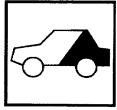
## TIMEPO DE SECADO



- *Listo para el acabado* 25 minutos @20°C para 25-30 micron.
- *Scotch brite y prelimpiado* Hasta 3 días
- *Light denibbing y prelimpieza* Después de 3 días
- *Seco para lijar at 60°C* 30 minutos
- *Seco para lija con Infra Rojos (Onda Corta)* 5 min flash 10 min. cure

Para uso con IR use la opción de Catalizador y Diluyente más lenta.

## REPINTURA



Tiempo de repintado: Mínimo: 25 minutos – 1 hora.

Máximo: 5 Días sin lijar.

Limpie antes de aplicar el acabado si hace más de 8 horas.

Light denibbing y limpiado se recomienda si la imprimación se deja más de 3 días antes de aplicar el acabado.

Si se usa para reparaciones puntuales como a imprimación para lijar, se recomienda que la imprimación se seque a 60°C durante 30 minutos o secado con Infra Rojos.

Lijar en frío con P400 / 500 antes de repintar.

Overcoat with:

Envirobase HP, cualquier Acabado DELFLEET ONE® UHS .

Normalmente, o F491X não requer nivelamento e pode ser diretamente revestido. Se ocorrer alguma inclusão de sujidade, pode aplicar-se uma ligeira planagem / desbaste após a primeira demão de basecoat usando P800 com almofada de espuma, caso contrário, após a secagem de força para qualquer outra necessidade.

## PROCESSING ALTERNATIVES

O F491X é especialmente útil para pintar lotes de pequenas peças prontas para o processo de acabamento. As excelentes características de fluxo permitem que o acabamento de qualidade OE seja replicado sem lixar.

O F491X pode ser revestido usando as seguintes alternativas:

- Flash desligado entre 25 minutos e 1 hora.
- A luz denibbing e precleaning é necessária após 8 horas para evitar qualquer oficina contaminação do ambiente de afetar o desempenho do acabamento.

## A F491X PODE SER USADA NO MODO DE ENCHIMENTO DO PRIMEIRO, USANDO AS SEGUINTE RECOMENDAÇÕES

Misture e use a arma como recomendado na nota principal do processo.

Aplique 1 luz + 2 camadas completas

Isto dá uma espessura de filme de aproximadamente 60-70 microns

Asse por 30 minutos a 60 ° C temperatura do metal.

Onda média IR - 5 min de flash desligado, seguido por um tempo de cura de 10 min.

Depois de arrefecer areia seca com P400 ou mais fina

---

## LIMPEZA DE EQUIPAMENTOS

Após o uso, limpe todo o equipamento com solvente de limpeza adequado ou diluente.

---

## PAINTING PLASTICS

O Primário Húmido sobre Húmido pode ser aplicado directamente sobre ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR e SMC, bem limpos e preparados, assim como sobre pára-choques lixados e revestidos com pré-primário.

Áreas de grande dimensão de plástico a descoberto ou zonas lixadas em pára-choques, por ex., PP, TPO, PP/EPDM devem ser previamente revestidas com uma demão leve de Primário para Plásticos D820 or D816 e deixar evaporar durante 10 minutos antes de aplicar o Primário Húmido sobre Húmido.

---

## MISTURA DA GAMA SPECTRAL GREY

% por peso	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

---

## INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria do produto: IIB.c) na forma pronto a usar é no máximo de 540g/l de COV.

O conteúdo de COV neste produto na forma pronto a usar é no máximo de 540g/l.

Dependendo do modo de utilização escolhido, o COV real deste produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da UE.

---

Estes produtos destinam-se exclusivamente para uso profissional, e não devem ser usados para fins diferentes dos especificados. As informações constantes nesta Ficha Técnica baseiam-se em conhecimentos científicos e técnicos actuais, e é da responsabilidade do utilizador seguir todos os passos necessários com vista a garantir a adequação do produto para o objectivo pretendido. Para informações sobre Higiene e Segurança, por favor, consulte o conteúdo da Ficha de Dados de Segurança, também disponível em: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

DELFLLEET® is a registered mark of PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2017 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

Para mais informações, por favor,  
contacte:

PPG Iberica  
PPG Ibérica Sales & Services, S.L.  
C/ Rosellón 3  
08191 Rubí (Barcelona)  
Tel: 93 565 07 98

hhhh