Delfleet

Febrero 2025 **RLD273V**

Product Information

DELFLEET F4900/ F4901

PRODUCTO

Delfleet Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Blanca	F4900
Delfleet Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos Gris	F4901
Catalizador para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos	F3297
Diluyente para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos	F3391
Diluyente Lento para Imprimación Epoxi Alto Espesor Sin Cromatos	F3392

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

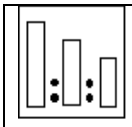
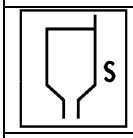
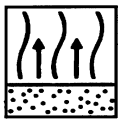
La imprimación epoxídica con alto contenido en sólidos y libre de cromo de Delfleet, es un producto versátil que cumple con la legislación europea vigente sobre compuestos orgánicos volátiles (VOC) inferiores a 540 g/l.
La imprimación es extremadamente versátil, está diseñada para usarse en una amplia gama de sustratos preparados adecuadamente y se puede utilizar como imprimación lijada o no; en el modo no lijable, puede hornearse, secarse al aire o usarse como parte de un sistema húmedo sobre húmedo.

TRATAMIENTO PREVIO DEL SUSTRATO

	Prepare el sustrato de la siguiente manera:	**LIJAR**	**LIMPIEZA**
	Acero nuevo laminado en caliente/en frío/acero viejo	Chorreado	El sustrato a pintar debe estar seco, limpio y libre de agentes anticorrosivos, grasas y antimoho.
	Acero viejo	P180-240 en seco	Los sustratos deben prepararse minuciosamente con una combinación de desengrasante D845 y spirit wipe D837 (o un limpiador D8401 WB)
	Aluminio	P240 seco o Scotchbrite -No se recomienda usar sobre secciones de aluminio unidas. Consulte a su representante local de PPG	
	Zintec Acero inoxidable Acero galvanizado Acabados de pintura en buen estado Cataforesis GRP	P180-240 seco P80-P120 seco P240-320 seco P180-240 seco P120-320 seco P320-P400 seco.	

No se recomienda el uso de imprimaciones epoxídicas de Delfleet sobre imprimaciones Etch o sustratos termoplásticos.

PREPARACIÓN Y APLICACIÓN

	Asegúrese de mezclar bien el producto antes de la aplicación	**HVLP/Presión** Por volumen F4900/F4901 4 F3297 1 F3391/2 0,5 —1,5		**Airless/Airmix** Por volumen F4900/F4901 4 F3297 1 F3391/2 0 — 0.5
Vida útil a 20°C a 20°C -: 3 - 4 horas				
	Viscosidad:	**HVLP** 25-35 segundos DIN4/20ºC	**PRESIÓN** 25-35 segundos. DIN4/20ºC	**AIRLESS/AIRMIX** 50-55 segundos DIN4/20°C
Tiempo de secado: 	**20°C a 20°C sin polvo:** **20°C a 20°C en seco** **Horneado a 60ºC** **(temperatura del metal)**	**HVLP** 10 - 15 minutos 8 — 10 horas 45 — 60 minutos	**PRESIÓN** 10 - 15 minutos 8 — 10 horas 45 — 60 minutos	**AIRLESS/AIRMIX** 20 minutos 8 — 10 horas 45 — 60 minutos
Se indica la cobertura teórica suponiendo una eficiencia de transferencia del 100% en la construcción de la capa.				
	**No es necesario lijar- si es necesario, P600-P800 o P320-P400**			
	**Repintar con :** cualquier sistema de acabado Delfleet de 2 componentes.			
	**Evaporación a 20 °C:** **Entre capas** **Antes de hornear** **Antes de aplicar una capa**	 10 a 15 minutos 15 -30 minutos Mínimo: 60 min Máximo: 1 mes sin lijar*	 10 a 15 minutos 15 — 30 minutos Mínimo: 60 minutos Máximo: 1 mes sin lijar*	 20-30 minutos 20 -30 minutos Mínimo: 60 minutos Máximo: 1 mes sin lijar*
	**Configuración de la pistola:**	1,8 mm. Entrada de 2 bar	1,0 -1,2 mm. Entrada de 2 bar Fluido 380-420 cc/min	Airless: 13-15 thou (0.33-0.37 mm) a aproximadamente 140 bar Airmix: 11 — 15 thou (0,28-0,37 mm) a aproximadamente 70 bar
Grosor de la capa seca:	**Mínimo** **Máximo** **Rendimiento teórico:**	50 µm 80 µm A 4:1:1 4 — 5 m 2 /l	50 µm 80 µm A 4:1:1 4 — 5 m 2 /l	75 µm 100 µm A 4:1 — 6,5 m 2 /l

	**Número de capas:**	2	2	1 - 2

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

Este producto no debe utilizarse a temperaturas inferiores a 15 °C ni con una humedad superior al 80 %.

Los tiempos de secado indicados son aproximados y varían según las condiciones de secado y el espesor de la película. Una ventilación deficiente y un espesor de película excesivo prolongarán el tiempo de secado. Es fundamental mantener temperaturas superiores a 15 °C durante la noche para que la imprimación se seque completamente.

Repintado: Los tiempos de secado dependen del espesor de la película y de las condiciones de secado. Al igual que con otras imprimaciones, un mayor tiempo de secado antes de repintar mejorará el aspecto final. Se puede repintar con imprimaciones 2K para transporte comercial PPG o directamente con acabados 2K para transporte comercial PPG. Si se repinta con la capa base al agua CT, es importante que las imprimaciones F4900/F4901 se sequen completamente o se dejen secar durante al menos 10 horas a 20 °C.

*Esta imprimación se puede repintar sin lijar hasta un mes. Es importante limpiar la superficie antes de repintar. Después de un mes, la imprimación debe lijarse antes de repintar.

Esta imprimación epoxi se puede utilizar con equipos de aplicación de mezcla plural utilizando la proporción de mezcla 4:1 con el catalizador F3297.

LIMPIEZA DE EQUIPOS

Después de su uso, limpie todo el equipo a fondo con disolvente o disolvente de limpieza.

DATOS TÉCNICOS

Contenido de sólidos en peso	72%
Contenido de sólidos en volumen:	52%
Densidad (SG)	1.5

.

INFORMACIÓN SOBRE VOC

El límite de la UE para este producto (categoría de productos: IIb.C) listo para su uso es de un máximo de 540 g/l de COV.

El contenido de VOC de este producto listo para su uso es como máximo de 540 g/l. Según el modo elegido de Durante el uso, el VOC real listo para usar de este producto puede ser inferior al especificado en el código de la directiva de la UE.

SALUD Y SEGURIDAD

Estos productos son únicamente para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los especificados. La información de esta TDS se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: Buscar fichas de seguridad

Para más información, póngase en contacto con:
PPG PPG Ibérica Sales & Services Refinish Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2
08191 Rubi (Barcelona) España Tel:
+34 93 565 07 98