



DELFLEET F391

FONDO EPOXY SIN CROMATOS

PRODUCTOS

Fondo Epoxi sin cromatos Delfleet	F 391
Catalizador Fondo Epoxi Delfleet	F 366
Diluyente Delfleet	F 372
Acelerador Delfleet	F 384

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

El Fondo Epoxi sin cromatos Delfleet es un Fondo para uso general de altas prestaciones que puede ser utilizado sobre una variedad de diferentes sustratos. Habitualmente usado en vehículos comerciales, incluyendo chapa viva, acero tratado con chorro de arena, acero galvanizado, aluminio, fibra de vidrio y la mayoría de los plásticos.

Tiene una excelente adherencia a los sustratos debidamente preparados y posee excelentes propiedades anticorrosivas.

ELECCION Y PREPARACION DEL SUSTRATO

SUSTRATO

Acero nuevo laminado en caliente

Acero nuevo laminado en frío

Acero viejo

Zincado

Acero galvanizado

Aluminio y aleaciones

GRP

Superficies antiguas pintadas

Plásticos

(excepto PP/EPDM, PEP, PUR, PUR/ RIM*)

LIJA

Chorro de arena

P 80-120

P 80-120

P 400

P 320

P 320-400 (en seco)

P 600-800 (en húmedo)

P 600 (en húmedo)

DESENGRASADO

NO

Todas las superficies deberán desengrasarse a fondo con el limpiador PPG adecuado al sustrato

(Véase la guía de la página siguiente.

Ver el documento Proceso Plásticos PPG para detalles sobre el sistema y para plásticos PUR, PUR / RIM utilizar Y042 D816.

No utilizar el Fondo Epoxi sin cromatos Delfleet sobre:

- Plásticos desconocidos.
- Acabados acrílicos termoplásticos.
- Acabados sintéticos.



GUIA PARA LA ELECCION DEL LIMPIADOR DEL SUSTRATO

Código	Producto	Objetivo
D845	DX310 Desengrasante de Alto Poder	Utilizar como pre-limpiador en la primera etapa del proceso de reparación. Utilizar antes de iniciar cualquier tipo de reparación.
D837	DX330 Spirit Wipe	Adecuado para eliminar la suciedad, la grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.

GUIA DE APLICACION

	CONVENCIONAL	PRESION	AIRLESS
Proporción de mezcla:	F 391 3 vol. F 366 1 vol. F 372 1-2 vol.	F 391 3 vol. F 366 1 vol. F 372 1 vol.	F 391 3 vol. F 366 1 vol. F 372 0,5-1 vol.
Vida de la mezcla a 20°C:	6 horas	6 horas	6 horas
Viscosidad de aplicación:	16-20 seg. DIN4/20°C	20-25 seg. DIN4/20°C	25-30 seg. DIN4/20°C
Pico de Fluido:	1.4 - 1.8 mm	1,4 - 1.8 mm	13-17 / 40 ángulo
Presión de aplicación:	3.5 - 4 bar	4 - 4.5 bar	48 - 180 bar
Numero de manos:	1 media, 1 cargada	2 cargadas	1 - 2
Evaporación a 20°C:			
entre manos	10 min.	10 min.	10 min.
antes del horneado	15 min.	15 min.	15 min.

GUIA DE APLICACION

 **Tiempos de secado:**
Libre de polvo

CONVENCIONAL

15 - 20 minutos

PRESION

15 - 20 minutos

AIRLESS

15 - 20 minutos

Secado a fondo

20°C

60°C

70°C

IR medio

18-24 horas

30 min*

20 min*

15 min.

18-24 horas

30 min*

20 min*

15 min.

18-24 horas

30 min*

20 min*

15 min.

* Los tiempos de horneado son para las temperaturas del metal indicadas. Se debe dejar un tiempo adicional en el programa de horneado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Espesor total de la película:

mínimo

máximo

30 micrones

50 micrones

40 micrones

60 micrones

70 micrones

90 micrones

Rendimiento teórico:

6 - 7 m²/l

7 - 8 m²/l

8 - 9 m²/l

Rendimiento teórico por m² y litro listo para aplicar contando con un espesor de película seca de 50 micrones.

 **Lijado:**

en húmedo

P320 - P400

P320 - P400

P320 - P400

 en seco

P240 - P320
(sin lijar para húmedo/húmedo)

P240 - P320
(lijar ligeramente para aplicaciones húmedo/húmedo)

P240 - P320

Tiempo de espera antes del repintado:

60 min a 20°C

30 min a 60°C

60 min a 20°C

30 min a 60°C

60 min a 20°C

30 min a 60°C

 **Repintable con:**

cualquier acabado
Delfleet

cualquier acabado
Delfleet

cualquier acabado
Delfleet

RENDIMIENTOS Y LIMITACIONES

Para facilitar la cubrición del acabado o para proporcionar una primera capa coloreada, el Fondo Epoxi de Delfleet puede ser teñido con hasta el 5% de un tinte Delfleet apropiado antes de ser mezclado con el catalizador y el diluyente.

El uso de equipos de pulverización HVLP puede aumentar la eficacia en un 10% aproximadamente según la marca y el modelo del equipo utilizado.

Para temperaturas por debajo de los 15°C, la reacción puede ser acelerada añadiendo el acelerador Epoxi F384. Añadir el 5% por peso al Fondo antes de mezclar con el catalizador y diluyente, o añadir 30cc / 30g por litro a la mezcla lista para aplicar.

F391 Fondo Epoxi puede ser usado como un fondo sin lijar en un sistema húmedo / húmedo a condición de que el espesor de la película seca no supere los 40 micrones (en húmedo 60 micrones).

Cuando se aplica el Fondo Epoxi Delfleet de manera convencional, se puede reducir la cantidad de diluyente utilizado (0,5 - 1,5 vol.) si se requiere un espesor mas elevado.

SEGURIDAD, HIGIENE Y MEDIO AMBIENTE

Consultar las Fichas M.S.D.S y las etiquetas de los envases para obtener datos completos sobre Seguridad, Higiene y Medio Ambiente.

PUNTOS DE INFLAMACION

Diluyente Delfleet F372
Catalizador F366
Acelerador Epoxi Delfleet F384



21°C - 55°C

Fondo Epoxi F391
DX310 Desengrasante de alto poder D845
DX330 Spirit Wipe D837
DX 103 Agente Desengrasante para plásticos D846



Por debajo de los 21°C

La información facilitada en esta hoja es únicamente orientativa. Cualquier persona que utilice el producto sin solicitar mayor información, como pueda ser la adecuación del producto a la utilización pretendida, lo hace a su propio riesgo y no aceptaremos ninguna responsabilidad sobre la eficacia del producto ni por ninguna pérdida o daño (excepto las lesiones o muertes debidas a nuestra negligencia) que resulten de dicho uso. La información contenida en esta hoja está sujeta a modificaciones en el futuro como resultado de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo del producto. Los tiempos de secado mencionados son tiempos medidos a 20°C. El espesor de la película, la humedad y la temperatura ambiental pueden afectar los tiempos de secado.



PPG Industries Argentina S.A.

Av. Gral. Paz No 3559/65
(B1672AMA) Villa Lynch.
Pdo. de San Martín - Buenos Aires
Argentina
Tel: 4724-5100
Fax: 4724-5199
0800 - 77PPG AR (77427)