



F3998

Apprêt surfaçant à 2,1 COV

Le F3998 *Delfleet* Evolution est un apprêt surfaçant gris moyen sans isocyanate qui offre des caractéristiques supérieures de ponçage, une excellente rétention de la brillance et une teneur en COV du produit prêt à pulvériser de 2,1 lb/gal. Il doit être mélangé à l'activateur F3999.

Produits

Apprêt surfaçant à 2,1 COV

Activateur pour apprêt surfaçant à 2,1 COV

F3998

F3999

Surfaces compatibles

Le F3998 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Aluminium ou fibre de verre adéquatement nettoyés et poncés
- Finis d'origine durcis et poncés (à l'exclusion des laques)
- Acier adéquatement nettoyé et poncé*
- Acier galvanisé adéquatement nettoyé et poncé*
- F3960 Apprêt de mordantage avec chrome pigmenté
- F3963 Apprêt de mordantage avec chrome
- F4921 Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 Apprêts époxy à haute teneur en solides

*Avant d'appliquer le F3998, il faut traiter l'acier et l'acier galvanisé avec du nettoyant et conditionneur pour métal SX579/SX520, ou les recouvrir d'apprêt de mordantage F3960 ou F3963 ou d'apprêt époxy F4921.

F3998

Données d'application

<p>Choix de nettoyants pour subjectiles</p> <p>Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th> <th>Produit</th> <th>Usage</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CFX435LV</td> <td>Nettoyant à faible COV</td> <td>Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture</td> </tr> <tr> <td>CFX436</td> <td>Décapant pour cire et graisse</td> <td>Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture</td> </tr> <tr> <td>CFX437</td> <td>Décapant industriel pour cire et graisse</td> <td>Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture</td> </tr> </tbody> </table>	Code	Produit	Usage	CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture	CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture	CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture
Code	Produit	Usage											
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture											
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture											
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture											
<p>Rapport de mélange</p> 	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>F3998</td> <td>:</td> <td>F3999</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>:</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	F3998	:	F3999	2	:	1						
F3998	:	F3999											
2	:	1											
<p>Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR</p> 	<p>1/2 heure. <i>(La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.)</i></p> <p>Le produit peut être réduit avec 10 % d'acétone (par volume PàP) pour prolonger sa durée de vie utile jusqu'à 1 heure à 21 °C (70 °F).</p>												
<p>Viscosité de pulvérisation</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>COUPELLE ZAHN n° 3</th> <th>DIN 6</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>35 s</td> <td>19 s</td> </tr> </tbody> </table>		COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 6		35 s	19 s						
	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 6											
	35 s	19 s											
<p>Réglage du pistolet</p> 	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>Conforme aux règlements sur les cov</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Buse :</td> <td>De 1,2 à 1,7 mm</td> <td>De 1,2 à 1,7 mm</td> </tr> <tr> <td>Pression d'air :</td> <td>10 lb/po² au chapeau d'air</td> <td>De 45 à 55 lb/po² au pistolet</td> </tr> <tr> <td>Réglage du godet sous pression :</td> <td>De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min</td> <td>De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min</td> </tr> </tbody> </table>		HVLP	Conforme aux règlements sur les cov	Buse :	De 1,2 à 1,7 mm	De 1,2 à 1,7 mm	Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 45 à 55 lb/po ² au pistolet	Réglage du godet sous pression :	De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min	De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min
	HVLP	Conforme aux règlements sur les cov											
Buse :	De 1,2 à 1,7 mm	De 1,2 à 1,7 mm											
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 45 à 55 lb/po ² au pistolet											
Réglage du godet sous pression :	De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min	De 1,1 à 1,4 mm avec 12 à 14 oz liq./min											
<p>Nombre de couches</p> 	<p>De 2 à 4 couches mouillées</p>												
<p>Temps de séchage</p>    	<p><i>Les conditions dans l'atelier affectent les temps de séchage.</i></p> <p>Hors poussière 21 °C (70 °F) : 10 min</p> <p>Avant ponçage 21 °C (70 °F) : De 2 à 4 heures</p> <p>Montée en température 21 °C (70 °F) : 20 min</p> <p>Séchage accéléré 60 °C (140 °F) : 30 min*</p> <p>Avant une nouvelle couche 21 °C (70 °F) : Jusqu'à 2 jours avant la couche suivante (au-delà de quoi il faut poncer).</p> <p>Avant la couche de finition 21 °C (70 °F) : Doit être poncé avant d'appliquer une couche de finition. Ne pas utiliser comme produit de scellement non poncé.</p> <p><i>* Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.</i></p>												

F3998

Données d'application (suite)

Épaisseur de pellicule	Mouillée	Sèche
	(par couche)	(totale)
Minimum	3,0 mils	2,0 mils
Maximum	9,0 mils	6,0 mils

Caractéristiques

	F3998 (en contenant)
Poids total des solides (en %) :	86,0 %
Volume total des solides (en %) :	72,0 %
Mélanges PàP :	F3998 : F3999
Rapport de mélange :	2 : 1
Catégorie d'usage :	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L) :	220
Teneur réelle en COV (en lb/gal) :	1,84
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L) :	238
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal) :	1,99
Densité (en g/L) :	1436
Densité (en lb/gal) :	11,98
Poids des COV (en %) :	19,5
Poids de l'eau (en %) :	0,0
Poids des matières exemptées (en %) :	4,2
Volume d'eau (en %) :	0,0
Volume des matières exemptées (en %) :	7,6
Poids total des solides (PàP) :	82,7 %
Volume total des solides (PàP) :	69,6 %
Couverture théorique en pi ² /gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %) :	1116 pi ²

Santé et sécurité :

Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
Revêtements commerciaux
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050