



Hoja de datos técnicos

RLD55V_DO

Agosto de 2025

Master internacional: solo para uso profesional

Lista de productos

Aparejo de alto espesor F392/F3976

Producto	Descripción
F392	Aparejo alto espesor color gris
F3976	Aparejo alto espesor color blanco
F8254	Catalizador UHS - Lento
F8255	Catalizador UHS - Medio
F8251	Catalizador UHS Plural Mix
F8363	Diluyente UHS: extra lento
F8364	Diluyente UHS: lento
F8365	Diluyente UHS - Medio
F8366	Diluyente UHS: rápido
F8367	Diluyente UHS: extra rápido
F8358	Diluyente UHS Plural Mix
F3561	Pasta negra

Descripción del producto

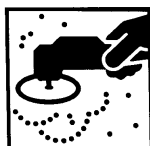
Delfleet High Build Primer Surfacer es una imprimación de alto rendimiento de 2 componentes para usar bajo los acabados superiores Delfleet One de 2 componentes, que cumple con la legislación europea vigente sobre VOC con menos de 540 g/l. Ha sido diseñado específicamente para su aplicación en grandes superficies y puede usarse en modos sin lijado, húmedo sobre húmedo y de alta construcción; cuando está seco, presenta excelentes características de lijado. Para una resistencia a la corrosión de alta especificación, se recomienda que esta imprimación se utilice sobre wash primer F393 o F8965.



DEL FLEET
ONE®

Sustratos y preparación

PREPARE EL SUSTRATO DE LA SIGUIENTE MANERA:



Sustratos: lijado:

GRP lijar con P240-400
 Acabados OEM y
 Pintura envejecida lijar con P320-400
 Revestimiento electrolítico lijar con P320-400



Limpieza:

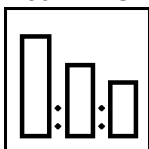
El sustrato a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y agentes antimoho. Los sustratos deben prepararse minuciosamente con la toallita Spirit Wipe D837

Proceso

597 PROCESO

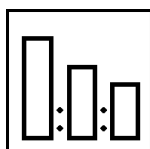
Proceso ESTÁNDAR

Proceso HIGH BUILD



Proporción de mezcla por volumen:

Aparejo F392/F3976	8	8
Catalizador UHS F8254/F8255	1	1
Diluyente F836X UHS	1.5	



Relación de mezcla por volumen:

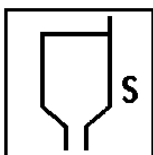
PROCESO EXPRESS PROCESO PLURAL MIX

Pu primer	F8952	8	F8952	6
Endurecedor	F8254/5	1	F8251	1
Diluyente	F8367	1.5	F83XX	0-1

Para el equipo Plural Mix de 2K, se recomienda que la capa superior se diluya previamente en 6:1, y luego la pintura prediluida se active en 7:1 con el Catalizador de mezcla plural F8251.

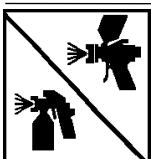
Proceso de aplicación

APLICACIÓN CONVENCIONAL, DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN O APLICACIÓN SIN AIRE ASISTIDA POR AIRE



Viscosidad de aplicación a 20°C:
23-29s DIN4 para aplicaciones convencionales/de Alimentación a Presión

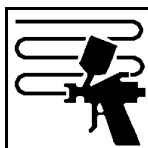
Vida útil de la mezcla: 1 hora



Alimentación por gravedad: punta de 1,6 a 1,8 mm
Alimentación de succión: punta de 1,8 a 2,0 mm
Flujo de aire: 2.0-2.5 bares

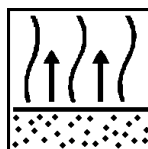


Aplicación de alimentación a presión: punta de 1.0-1.4 mm
Flujo de pintura: 0,3-1,0 bar
Flujo de aire: 2.0-2.5 bares
Caudal de fluido: 280-320 cc/min



Número de capas

Aplique 2-3 capas completas a un Espesor de capa seca de 50-125 micras



evaporación:

evaporación entre capas: 10 a 15 minutos
evaporación antes de hornear: 15 minutos



Tiempo de secado:

Secado al aire (20 °C a 20°C): Sin polvo: de 20 a 30 minutos.
Sin pegajosidad: 30-60 minutos.
Secado duro: 4 horas

Horneado a baja temperatura (temperatura del metal a 60 °C): Secado duro: 30 min.

Se puede volver a colocar con una capa de acabado después de 30 minutos de secado al aire.
Si se va a recubrir con una capa base metálica, deje secar al aire durante 2 horas.

Proceso exprés

Secar al aire (20°C a 20°C):
Secado duro: 2 horas.

horneado a baja temperatura
Secado duro: 20 minutos a 30 °C o 10 minutos a 40 °C



Lijado:

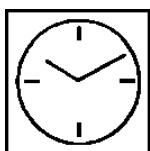
Se puede lijar después de hornear o después de al menos 4 horas de secado al aire (2 horas con el proceso exprés)

Lijado a máquina:

P240-320 o más fino para colores sólidos

P360 o más fino para capas base

Combinaciones recomendadas de Catalizador y Diluyente



Combinaciones recomendadas:

Temperatura	<18°C	18-25 °C	25-30 °C	>30 °C o superficie grande
Catalizador	F8255	F8254/F8255	F8254	F8254
Diluyente	F8366/ F8365	F8365/F8364	F8364	F8364/F8363

Revestimiento

Cubra con: cualquier capa superior DELFLEET ONE[®], pintura base Deltron disolvente o Envirobase HP.

Aplicación con rodillo

El F392/F3976 se puede aplicar con rodillo. Activa 8:1 con el F8254 y aplícalo con un rodillo de espuma resistente a los disolventes.

Pintar plásticos

El F392/F3976 se puede usar directamente sobre el GRP. Para pintar otros plásticos, utilice la imprimación plástica D820 y consulte la TDS correspondiente.

GreyMatics

Estos imprimadores se pueden mezclar como se indica a continuación para obtener una gama de colores GreyMatic.

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100 g	99,5 g	97,5 g	88,5 g
F3976 - Blanco	100 g	-	-	-	-
F3561 - Pasta negra	-	-	0,5 g	2,5 g	11,5 g



Datos técnicos

Relación de activación por volumen	8:1:1.5	8:1
Imprimador de superficie F392/F3976	8	8
Catalizador F825X	1	1
Diluyente F836X	1.5	
% de volumen de sólidos	40%	47%
% de sólidos en peso	57%	64%
Densidad	1.25	1,32
VOC (g/L)	532	481
Rendimiento m ² /L a 50 micras DFT	8.0	9.3

Salud y seguridad

El valor límite de la UE para estos productos (categoría de productos: IIb.c) listos para su uso es como máximo de 540 g/litro de COV.

El contenido de COV de este producto en forma lista para su uso es como máximo de 540 g/litro.

Según el modo de uso elegido, el VOC real listo para su uso de estos productos puede ser inferior superior al especificado en el código de la directiva de la UE.

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 obtener información sobre salud y seguridad, consulte la hoja de datos de seguridad de los materiales, también disponible en: www.ppgrefinish.com

Para obtener más información, póngase en contacto con:

PPG IBÉRICA SALES & SERVICES SL

Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2

08191 Rubi (Barcelona)

España

Tel: +34 93 565 07 98



DEL FLEET
ONE®