



DFT- 062S

DEL FLEET® Evolution

F3998

Imprimador tapaporos de COV 2.1

Delfleet Evolution F3998 imprimador tapaporos de COV 2.1 es un imprimador tapaporos gris medio sin isocianato que ofrece características superiores de lijado, una excelente permanencia del brillo y COV listo para rociar de 2.1. El F3998 se debe mezclar con el activador F3999.

Productos

Imprimador tapaporos de COV 2.1	F3998
Activador de imprimador tapaporos de COV 2.1	F3999

Superficies compatibles

F3998 puede aplicarse sobre:

- Fibra de vidrio o aluminio limpio y lijado apropiadamente
- Recubrimientos finales originales del fabricante curados y lijados (excepto laca)
- Acero limpio y lijado apropiadamente*
- Acero galvanizado limpio y lijado apropiadamente*
F3960 Pigmented Chrome Etch Primer
- F3963 Imprimador decapante con cromo
- F4921 Imprimador epóxico con COV de 2.1
- F4935/36/37 Imprimadores epoxicos con alto contenido de sólidos

*El acero y el acero galvanizado se **deben** tratar con limpiador/condicionador de metales Limpiador acondicionador de metales SX579/SX520 o recubrir con imprimadores decapantes F3960 o F3963 o imprimador epóxico F4921 antes de aplicar F3998.



F3998

Datos de aplicación

Selección de
limpiador de sustratos:

ONECHOICE® Comercial
Limpiadores CFX



Código	Producto	Objetivo
CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
CFX436	Removedor de cera y grasa	Ideal para eliminar suciedad, grasas u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Sirve para eliminar aceites pesados de fricción y grasas de sustratos descubiertos antes del proceso de pintura.

Proporciones de mezcla:



F3998 : F3999
2 : 1

Vida útil a 70 °F (21 °C) /
50% HR:



½ hora. La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil.

El producto se puede reducir con 10% de acetona (según volumen por material RTS). De esta manera se prolongará la vida útil a 1 hora a 70 °F (21 °C).



COPA ZAHN #3

6DIN

35
segundos

19
segundos

Ajuste de la pistola:



	HVLP	De conformidad
Boquilla:	1.2 a 1.7 mm	1.2 a 1.7 mm
Presión de aire:	10 psi en tapón de aire	45 a 55 psi en pistola
Ajuste de la cámara de presión:	De 1.1 a 1.4 mm con De 12 a 14 onzas líquidas por minuto	De 1.1 a 1.4 mm con De 12 a 14 onzas líquidas por minuto

Número de capas:



2 a 4 capas húmedas

F3998

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de secado:

Las condiciones del taller pueden afectar los tiempos de secado.



Sin polvo:

70 °F (21 °C) 10 minutos



Para lijar:

70 °F (21 °C) 2 a 4 horas



Tiempo de purga:

70 °F (21 °C) 20 minutos



Secado forzado:

140 °F (60 °C) 30 minutos*

Recubrimiento:

70 °F (21 °C) Hasta 2 días para recubrir con el mismo producto (máximo antes de lijar)

Recubrimiento final:

70 °F (21 °C) Debe lijarse antes del recubrimiento final. No utilice como sellador no lijado.

*Los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Formación de capa:

	Húmeda (por capa)	Seca (total)
Mínima	3.0 mils	2.0 mils
Máximo	9.0 mils	6.0 mils

Características físicas:

	F3998 (empacado)
--	---------------------

Sólidos totales por peso	86.0%
Sólidos totales por volumen	72.0%

Combinaciones RTS: F3998 : F3999

Proporción de volumen	2 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real	220 (g/L)
COV real	1.84 (lb/gal)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	238 (g/L)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	1.99 (lb/gal)
Densidad	1436 (g/L)
Densidad	11.98 (lb/gal)
% de peso de volátiles	19.5
% de peso de agua	0.0
% de peso de exentos	4.2
% de volumen de agua	0.0
% de volumen de exentos	7.6
Sólidos totales por peso (RTS)	82.7%
Sólidos totales por volumen (RTS)	69.6%

Rendimiento teórico en pies²/galón de EE.

UU., listo para rociar (RTS),
con un espesor de película seca de 1 mil.
(25 µm) (suponiendo una eficiencia de
transferencia del 100%).

116 pies cuadrados

Salud y Seguridad:

La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320 Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, utilizando el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocida a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado, ni PPG Industries garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



PPG Industries
Revestimiento Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

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