



Delfleet One^{MC}

DFO-112F

F8811

Surfaçant uréthane

Le surfaçant uréthane F8811 DELFLEET ONE^{MC} est très productif et peut être poncé en aussi peu que 45 minutes, tout en conservant de bonnes propriétés de ponçage après toute une nuit. Il se pulvérise bien et sa teneur en COV est inférieure à 1,4 lb/gal.

Produits

- | | |
|----------------------|-------|
| • Surfaçant uréthane | F8811 |
| • Durcisseur E | F8204 |
| • Réducteur 2 | F8311 |
| • Réducteur 3 | F8312 |
| • Réducteur 4 | F8313 |

Surfaces compatibles

Le F8811 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Finis d'origine et fibre de verre adéquatement préparés.
- Apprêts époxy à pellicule fine F8801/WH/BK.
- Apprêt uréthane F8810.

S'il faut poncer avant d'appliquer le F8811, utiliser un papier abrasif à grain 220-320 à la main ou à la machine.

Appliquer un apprêt pour métal nu approprié sur les zones où le métal est exposé.

F8811

Données d'application

Choix de nettoyeurs pour subjectiles Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX		Code CFX435LV	Produit Nettoyant à faible COV	Usage 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.															
Rapport de mélange		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>Durcisseur</th> <th colspan="2">Réducteurs</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F8811</td> <td>:</td> <td>F8204</td> <td>:</td> <td>F8311/F8312/F8313</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>:</td> <td>1</td> <td>:</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>					Durcisseur	Réducteurs		F8811	:	F8204	:	F8311/F8312/F8313	4	:	1	:	1
		Durcisseur	Réducteurs																
F8811	:	F8204	:	F8311/F8312/F8313															
4	:	1	:	1															
Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR		De 30 min à 1 heure <i>Les grandes chaleurs et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.</i>																	
Viscosité de pulvérisation		Pour obtenir la viscosité appropriée, ne mélanger que selon les instructions. <table border="1"> <thead> <tr> <th>COUPELLE ZAHN N° 2</th> <th>COUPELLE ZAHN N° 3</th> <th>DIN 4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>De 26 à 30 s</td> <td>De 12 à 14 s</td> <td>De 20 à 22 s</td> </tr> </tbody> </table>			COUPELLE ZAHN N° 2	COUPELLE ZAHN N° 3	DIN 4	De 26 à 30 s	De 12 à 14 s	De 20 à 22 s									
COUPELLE ZAHN N° 2	COUPELLE ZAHN N° 3	DIN 4																	
De 26 à 30 s	De 12 à 14 s	De 20 à 22 s																	
Réglage du pistolet		<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 1,3 à 1,6 mm</td> <td>De 1,3 à 1,6 mm</td> </tr> <tr> <td>Pression d'air :</td> <td>10 lb/po² maximum au chapeau d'air (de 24 à 29 lb/po² à l'entrée d'air)*</td> <td>De 26 à 30 lb/po²*</td> </tr> <tr> <td>Réglage du réservoir sous pression :</td> <td>De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 liq./min</td> <td>De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 oz liq./min</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Ne pas dépasser les recommandations du fabricant.</p>				HVLP	Conforme aux règlements sur les COV	Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,3 à 1,6 mm	Pression d'air :	10 lb/po ² maximum au chapeau d'air (de 24 à 29 lb/po ² à l'entrée d'air)*	De 26 à 30 lb/po ² *	Réglage du réservoir sous pression :	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 liq./min	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 oz liq./min			
	HVLP	Conforme aux règlements sur les COV																	
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,3 à 1,6 mm																	
Pression d'air :	10 lb/po ² maximum au chapeau d'air (de 24 à 29 lb/po ² à l'entrée d'air)*	De 26 à 30 lb/po ² *																	
Réglage du réservoir sous pression :	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 liq./min	De 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 10 oz liq./min																	
Nombre de couches		De 2 à 4 couches Allouer 5 à 10 min d'évaporation entre les couches.																	

F8811

Données d'application (suite)

Temps d'évaporation
à 21 °C (70 °F)
avant le séchage
accélééré à 60 à 71 °C
(140 à 160 °F)



De 0 à 10 min

Temps de séchage



Hors poussière

21 °C (70 °F) : De 10 à 15 min

Avant masquage

21 °C (70 °F) : De 2 à 3 heures
(Une pellicule plus épaisse prend plus de temps à sécher.)



60 °C (140 °F) : 30 min

Avant ponçage

21 °C (70 °F) : De 45 min à 1 heure
(Une pellicule plus épaisse prend plus de temps à sécher.)



60 °C (140 °F) : 30 min
La dernière couche de F8811 doit être poncée avant d'appliquer une couche de finition.



Avant une nouvelle couche de F8811

21 °C (70 °F) : De 1 à 24 heures (Au-delà de 24 heures, il faut poncer.)
La dernière couche de F8811 doit être poncée.

Avant la couche

de finition : N'importe quand après le ponçage.

* 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.

* Le nombre de couches influe sur les temps de séchage.

Épaisseur de pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale)
Minimum	3 mils	4 mils*
Maximum	5 mils	7 mils

* Après le ponçage, l'épaisseur de la pellicule sèche ne doit pas être inférieure au minimum indiqué.

Rendement théorique

634 pi²

Couverture théorique en pi²/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de 100 %).

F8811

Données d'application (suite)

Caractéristiques

Volume total des solides (en contenant) — F8811	49,0 %
Poids total des solides (PàP)	50,2 %
Volume total des solides (PàP)	39,9 %
Mélanges PàP	F8811 : F8204 : F8311/F8312/F8313
Rapport de mélange	4 : 1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	78 g/L
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	0,65 lb/gal
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	162 g/L
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	1,35 lb/gal
Densité (en g/L)	1476 g/L
Densité (en lb/gal)	12,32 lb/gal
Poids des COV (en %)	49,8 %
Poids de l'eau (en %)	0,0 %
Poids des matières exemptées (en %)	44,5 %
Volume d'eau (en %)	0,0 %
Volume des matières exemptées (en %)	51,5 %

Santé et sécurité



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

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ 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

©2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés. www.ppgcommercialcoatings.com

Le logo de PPG et OneChoice sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.
Delfleet One est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

N° de pièce : DFO-112F 2019-05