



**Delfleet One™**

**DFO-123**

**F1M**

**Capa de acabado mate,  
ultra baja en COV**

La capa de acabado mate, ultra baja en COV DELFLEET ONE™ F1M es una capa de una sola etapa y bajo brillo, con COV de 1.5, así como con una excelente consistencia de aplicación y resistencia al bruñido después del curado.

#### Productos

- Capa de acabado mate, ultra baja en COV F1M
- Endurecedor A F8200
- Reductor 3 F8312
- Reductor 4 F8313

#### Superficies compatibles


***F1M puede aplicarse sobre:***

- Imprimantes epóxicos de película delgada F8801/WH/BK
- Imprimante epóxico que puede lijarse F8802/WH/BK
- Imprimantes con uretano F8810/WH/BK
- Tapaporos de uretano F8811
- Selladores de secado rápido F8812/WH/BK
- Acabados curados originales de fábrica

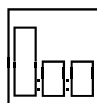
Cuando sea necesario lijar antes de la aplicación de la capa de acabado mate F1M, utilice lija de grano 320-400 a mano o con máquina.

# F1M

## Datos de aplicación

Selección del limpiador de sustratos:	Código	Producto	Objetivo
 <p>ONECHOICE® Commercial Limpiadores CFX</p>	CFX435LV	Limpiador con COV bajo	Limpiador que cumple con las regulaciones e 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, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintura.
	CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Usado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintura.

### Proporciones de mezcla:



<b>F1M</b>	:	<b>Endurecedor</b>	:	<b>Reductores</b>
3	:	F8200	:	F8312/F8313
		1		1

Recomendación de aplicación de la capa base mate F1M en el rango de temperatura				
Rango de temperatura	De 60 a 70 °F		De 70 a 80 °F	
Aplicación/Magnitud del trabajo	Pequeña	Grande	Pequeña	Grande
Endurecedor	F8200	F8200	F8200	F8200
Reductor	F8312	F8312	F8312	F8313

Recomendación de aplicación de la capa base mate F1M en el rango de temperatura				
Rango de temperatura	De 80 a 90 °F		De 90 a 100 °F	
Aplicación/Magnitud del trabajo	Pequeña	Grande	Pequeña	Grande
Endurecedor	F8200	F8200	F8200	F8200
Reductor	F8313	F8313	F8313	F8313

Vida útil de la capa de acabado mate F1M			
Endurecedor	F8200		
Reductor	F8312	F8313	
Vida útil a 21 °C (70 °F)/ 50% HR:	2 h	2.5 h	

La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil.

# F1M

## Datos de aplicación (continuación)

Viscosidad de rociado:



Solo mezcle según las instrucciones para lograr la viscosidad correcta.

**COPA ZAHN # 3**

De 10 a 15 segundos

Ajuste de la pistola:



**HVLP**

**En cumplimiento**

**Boquilla:**

De 1.6 a 1.8 mm

De 1.6 a 1.8 mm

**Presión de aire:**

Máximo 10 psi en el tapón (de 24 a 29 psi de entrada)\*

De 26 a 30 psi\*

**Ajuste de la cámara de presión:**

De 1.2 a 1.4 mm con De 8 a 12 onzas líquidas por minuto

De 1.2 a 1.4 mm con De 8 a 12 onzas líquidas por minuto

\*No debe exceder las recomendaciones del fabricante de la pistola.

Número de capas:



**2 capas medianas húmedas.** Deje secar hasta un máximo de 5 a 10 minutos entre capas.

Espesor de película húmeda de 2.0 a 2.5 por capa con un traslape de 70% en cada capa.

Secado a 21 °C (70 °F) antes del secado forzado:



**De 15 a 30 minutos:** los tiempos de secado forzado están calculados para la temperatura del metal. Deberá dejarse por más tiempo en el programa de secado forzado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.

Secado forzado entre 60 °C y 71 °C (140 °F y 160 °F):

**De 30 a 60 minutos**

Tiempos de secado: a 21 °C (70 °F):

Tiempos de secado de la capa base mate F1M	
Endurecedor	F8200
Reductor	F8312   F8313
Tiempo de secado (libre de polvo)	1 hora
Tiempo de secado (libre de impresión)	De 3 a 5 horas
Tiempo de secado (para aplicar cinta)	21 °C (70 °F) 8 horas 60 °C (140 °F) 1 hora
Tiempos de secado (recubrimiento/nueva capa)	Hasta 24 horas (se debe lijar después de 24 horas)

# F1M

## Datos de aplicación (continuación)

Formación de película:	Húmeda (por capa)	Seca (total)
<b>Mínima</b>	2.0 milipulgadas	2.0 milipulgadas*
*Se requiere el espesor de película seca (DFT) mínimo.		
<b>Rendimiento teórico:</b>	<b>De 731 a 897 pies cuadrados</b>	
	<i>Rendimiento teórico en pies<sup>2</sup>/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS, por sus siglas en inglés) con un espesor de película seca de 25µm (1 milipulgada) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).</i>	
<b>Características físicas:</b>	<b>Sólidos totales por volumen (empaquetado)</b>	
	<b>Capa de acabado mate, ultra baja en COV F1M:</b>	
		De 49.1 a 79.8 %
	<b>Sólidos totales por peso (RTS):</b>	
		De 45.8 a 67.8 %
	<b>Sólidos totales por volumen (RTS):</b>	
		De 45.6 a 55.9 %
	<b>Combinaciones RTS:</b>	
	<b>F1M: F8200: F8312/F8313</b>	
	Proporción de volumen	3 : 1 : 1
	Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa
	COV real (g/l)	De 65 a 144 g/l
	COV real (lb/gal)	De 0.54 a 1.20 lb/gal
	COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	De 123 a 180 g/l
	COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	De 1.03 a 1.50 lb/gal
	Densidad (g/l)	De 1110 a 1574 g/l
	Densidad (lb/gal)	De 9.26 a 13.13 lb/gal
	% de peso de volátiles	De 32.20 a 54.20%
	% de peso de agua	0.0%
	% de peso de exentos	De 21.7 a 49.0%
	% de volumen de agua	0.0%
	% de volumen de exentos	De 25.5 a 47.0%

### Salud y seguridad:



Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

### Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

**ANTE EMERGENCIAS MEDICAS O PARA INFORMACIÓN DE CONTROL DE DERRAMES, LLAME AL (412) 434-4515, EN CANADÁ AL (514) 645-1320, Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.**

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender 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 conocidas 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  
Revestimientos 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