



DELFLLEET® Evolution

F4935/36/37

Apprêts époxy à haute teneur en solides et à 2,1 COV

Les apprêts à haute teneur en solides DELFLLEET® Evolution blanc F4935, gris F4936 et noir F4937 sont des produits ponçables à 2,1 lb de COV/gal offrant d'excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu'ils sont appliqués sur de nombreux subjectiles adéquatement préparés. Ces apprêts sans chrome se fixent bien aux surfaces verticales et ont un bon pouvoir couvant. Pour améliorer la productivité et réduire le nombre d'étapes, ils peuvent être recouverts d'une couche de couleur directement, s'ils sont utilisés comme apprêts surfaçants, ou après application de plusieurs couches et ponçage, s'ils sont utilisés comme apprêts surfaçants faciles à poncer.

Produits

Apprêt époxy blanc à haute teneur en solides	F4935
Apprêt époxy gris à haute teneur en solides	F4936
Apprêt époxy noir à haute teneur en solides	F4937
Durcisseur pour apprêt époxy à haute teneur en solides	F4938

Surfaces compatibles

Les apprêts F4935/36/37 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :

- Acier, aluminium, acier recuit, galvanisé ou inoxydable, finis d'origine, fibre de verre et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés.

Poncer le métal nu avec du papier abrasif à grain 80 (acier inoxydable) ou à grain 120-180 (acier et aluminium) avant d'y appliquer les apprêts F4935/36/37. Appliquer suffisamment d'apprêt pour garnir le profil de surface après le ponçage ou le nettoyage au jet de sable. Laisser au moins l'épaisseur minimale de pellicule d'apprêt après le séchage et le ponçage. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec.

Apprêter l'aluminium et l'acier carboné immédiatement après le nettoyage et le ponçage.

F4935/36/37

Données d'application

Choix de nettoyeurs pour subjectiles Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX		Code CFX435LV CFX436 CFX437	Produit Nettoyant à faible COV Décapant pour cire et graisse Décapant industriel pour cire et graisse	Usage Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture. Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture.																		
Rapport de mélange		F4935/F4936/ F4937 1	: :	F4938 1																		
Durée de vie utile à 20 °C (70 °F) et à 50 % HR		5 heures																				
Viscosité de pulvérisation		COUPELLE ZAHN n° 2 26 s	COUPELLE ZAHN n° 3 11 s	DIN 4 20 s																		
Réglage du pistolet	  	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>HVLP</th> <th>Conventionnel</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Buse :</td> <td>De 1,3 à 1,6 mm</td> <td>De 1,4 à 1,8 mm</td> </tr> <tr> <td>Pression d'air :</td> <td>10 lb/po² au chapeau d'air</td> <td>De 50 à 70 lb/po²</td> </tr> <tr> <td>Sans air :</td> <td colspan="2">De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 2000 à 2400 lb/po²</td> </tr> <tr> <td>À adduction d'air :</td> <td colspan="2">De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 1520 à 1800 lb/po²; pression d'air : de 25 à 30 lb/po²</td> </tr> <tr> <td>Pinceau ou rouleau :</td> <td colspan="2">Appliquer le mélange de F4935/36/37 et de F4938 avec un pinceau de haute qualité à poils naturels ou avec un rouleau à poils de 3/8 po résistant aux solvants, en étendant le produit dans une seule direction. Les apprêts F4935/36/37 peuvent être réduits de 10 à 15 % avec les solvants F3385/90/95 pour faciliter le nivellement et l'étalement.</td> </tr> </tbody> </table>				HVLP	Conventionnel	Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,4 à 1,8 mm	Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 50 à 70 lb/po ²	Sans air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 2000 à 2400 lb/po ²		À adduction d'air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 1520 à 1800 lb/po ² ; pression d'air : de 25 à 30 lb/po ²		Pinceau ou rouleau :	Appliquer le mélange de F4935/36/37 et de F4938 avec un pinceau de haute qualité à poils naturels ou avec un rouleau à poils de 3/8 po résistant aux solvants, en étendant le produit dans une seule direction. Les apprêts F4935/36/37 peuvent être réduits de 10 à 15 % avec les solvants F3385/90/95 pour faciliter le nivellement et l'étalement.	
	HVLP	Conventionnel																				
Buse :	De 1,3 à 1,6 mm	De 1,4 à 1,8 mm																				
Pression d'air :	10 lb/po ² au chapeau d'air	De 50 à 70 lb/po ²																				
Sans air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 2000 à 2400 lb/po ²																					
À adduction d'air :	De 0,013 à 0,017; pression du fluide : de 1520 à 1800 lb/po ² ; pression d'air : de 25 à 30 lb/po ²																					
Pinceau ou rouleau :	Appliquer le mélange de F4935/36/37 et de F4938 avec un pinceau de haute qualité à poils naturels ou avec un rouleau à poils de 3/8 po résistant aux solvants, en étendant le produit dans une seule direction. Les apprêts F4935/36/37 peuvent être réduits de 10 à 15 % avec les solvants F3385/90/95 pour faciliter le nivellement et l'étalement.																					
Nombre de couches	 	1 ou 2 couches comme apprêts scellants De 3 à 5 couches comme apprêts surfaçants																				
Temps d'évaporation à 20 °C (70 °F) entre les couches et avant le séchage au four :		De 10 à 15 min																				

F4935/36/37

Données d'application (suite)

Temps de séchage



Hors poussière

21 °C (70 °F) :

Au toucher

21 °C (70 °F) :

60 °C (140 °F) :

Avant masquage

21 °C (70 °F) :

60 °C (140 °F) :

Avant ponçage

21 °C (70 °F) :

60 °C (140 °F) :

Avant la nouvelle couche ou la couche de finition

21 °C (70 °F) :

F4935/36/37 comme apprêts scellants

De 45 à 60 min

De 60 à 90 min
25 min

De 3,5 à 5,5 heures
30 min
(après refroidissement)

S.O.

De 1 heure (minimum) à 4 jours (maximum). Après 4 jours, l'apprêt doit être poncé avant d'appliquer une nouvelle couche.

F4935/36/37 comme apprêts surfaçants

60 min

De 90 à 120 min
De 25 à 60 min

De 5 à 8 heures
45 min
(après refroidissement)

De 5 à 8 heures
45 min
(après refroidissement)

* Temps de séchage pour obtenir : une épaisseur de pellicule sèche minimale de 1,4 mil (ou de pellicule mouillée de 3 mils) si le produit est utilisé comme apprêt scellant; ou une épaisseur de pellicule sèche de 5 mils (ou de pellicule mouillée de 8 mils) si le produit est utilisé comme apprêt surfaçant. Les conditions dans l'atelier affectent les temps de séchage. Des pellicules plus épaisses exigent de plus longs temps de séchage.

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.

Épaisseur de la pellicule

	Mouillée (par couche)	Sèche (totale) — comme apprêts scellants	Sèche (totale) — comme apprêts surfaçants
Minimum	3 mils	1,4 mil	5 mils
Maximum		3,3 mils	8 mils

Rendement théorique

752 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 %).

Caractéristiques

Volume total des solides (en contenant)

F4935	56,1 %
F4936	56,0 %
F4937	54,1 %
Poids total des solides (PàP) :	54,25 %
Volume total des solides (PàP) :	47,07 %

Mélanges PàP

	F4935/36/37 : F4938
Rapport de mélange	1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	169
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,41
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	249
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,08
Densité (en g/L)	1299
Densité (en lb/gal)	10,84
Poids des COV (en %)	45,75
Poids de l'eau (en %)	0,42
Poids des matières exemptées (en %)	32,34
Volume d'eau (en %)	0,55
Volume des matières exemptées (en %)	31,74

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.
Revêtements commerciaux
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

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