



DFT-053S

DELFLLEET® Evolution

F3983

Imprimador con alto contenido de sólidos y secado rápido

F3983 es un imprimador con alto contenido de sólidos, de secado rápido, libre de isocianatos diseñado para usar en talleres que requieren un imprimador/imprimador tapaporos de alta calidad para reparaciones de zonas o paneles. F3983 tiene un color amarillo óxido y se puede aplicar sobre las superficies compatibles correctamente preparadas que se enumeran a continuación.

Productos

Imprimador con alto contenido de sólidos y secado rápido	F3983
Imprimador con alto contenido de sólidos y secado rápido	F3984
Solvente exento	F3385
Solvente exento medio	F3390
Solvente exento lento	F3395

Superficies compatibles

F3983 se puede aplicar sobre:

- Superficies limpias y lijadas apropiadamente de: aluminio, recubrimientos finales originales del fabricante y fibra de vidrio
- F3950 Imprimador epóxico con alto contenido de sólidos
- F3960 Imprimador decapante con cromo pigmentado
- F3970/F3970WH Imprimador con ultra alto contenido de sólidos
- F3993/95/97 Imprimador epóxico convencional
- F4921 Imprimador epóxico con COV de 2.1
- F4935/36/37 Imprimadores epóxicos con alto contenido de sólidos
- F4940 Imprimador decapante sin cromo con COV de 3.5
- F4945 Imprimador antioxidante de COV 5.5

Lije los acabados antiguos con lija de grado 280 a 320 húmeda o seca.

El acero galvanizado y galvanneal debe imprimarse con F3946, F4940 o F3960 antes de aplicar F3983.

No se recomienda aplicar F4945 sobre sustratos pulidos.

F3983

Datos de aplicación

Selección del Limpiador
del Sustrato:



Limpiadores
comerciales CFX de ONECHOICE®

Código

Producto

Objetivo

CFX435LV

Limpiador de bajo COV

Limpiador de conformidad ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.

CFX436

Removedor de cera y grasa

Ideal para eliminar suciedad, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.

CFX437

Removedor de cera y aceites pesados de fricción, grasa

Utilizado para eliminar los aceites y grasas de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.

Proporciones de mezcla:



F3983 : F3984 : F3385, F3390, F3395 (Opcional)

3 : 1 : 10%

Vida útil a 70°F (21°C) /
HR del 50%:



1.5 horas

La humedad y las altas temperaturas acortarán la vida útil.

Viscosidad de rociado:



Proporción de 3:1

COPA ZAHN #2

COPA ZAHN #3

4DIN

34
segundos

11
segundos

23
segundos

Proporción 3:1:10%

COPA ZAHN #2

COPA ZAHN #3

4DIN

23
segundos

11
segundos

18
segundos

Ajuste de la pistola:



HVLP

CONVENCIONAL:

Boquilla

1.3 a 1.6 mm

1.4 a 1.6 mm

Presión de aire:

10 PSI en el tapón

35 – 55 PSI

Ajuste de la
cámara de presión:

1.0 a 1.5 mm
con 8 a 12 onzas
líquidas por minuto

1.0 a 1.5 mm
con 8 a 12 onzas
líquidas por minuto

Número de capas:



1 a 3 capas



Secado por evaporación
a 21 °C (70 °F) entre capas
y antes del secado forzado:



5 a 10 minutos

F3983

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de secado:



Evaporación

Antes del secado forzado:

21 °C (70 °F) 5 a 10 minutos

Sin polvo:

21 °C (70 °F) 10 minutos



Para lijar:

21 °C (70 °F) 1 a 2 horas



Tiempo para aplicar cinta:

21 °C (70 °F) 8 horas

60 °C (140 °F)* 30 minutos

Recubrimiento/Nueva capa:

21 °C (70 °F) 30 minutos a 8 horas
Después de 8 horas, el imprimador se debe lijar con almohadilla hasta lograr una apariencia sin brillo uniforme antes de recubrir. No lije por debajo del grosor mínimo de película seca.

**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)
Mínimo	3.8 milipulgadas	2 milipulgadas
Máximo	11.3 milipulgadas	6 milipulgadas

Rendimiento teórico:

853 pies cuadrados

Rendimiento teórico en pies²/galón de EE. UU., listo para rociar (RTS), con un espesor de película seca de 1 milipulgada (25 µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100 %)

Características físicas:

	F3983 (empacado)
Sólidos totales por peso:	73.1 %
Sólidos totales por volumen:	51.0 %
COV (Listo para rociar) (menos exentos):	3.02 lb. por gal. o 362 g/l (El uso de solvente exento no afecta el COV)
Sólidos totales por peso (RTS):	71.5 %
Sólidos totales por volumen (RTS):	53.2 %

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 (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, a la vez que se respetan todas las precauciones y advertencias que se indican 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 se deben interpretar 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.
Revestimientos Comerciales
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762