



DELFLLEET® Evolution

F4921/F4921BK/F4921WH

**Imprimador epóxico COV 2.1 F4921 Gris,
F4921BK Negro, F4921WH Blanco**

Delfleet Evolution F4921, F4921BK y F4921WH son imprimadores epóxicos de color gris, negro y blanco de COV 2.1 de gran versatilidad. F4921, F4921BK y F4921WH se puede recubrir directamente en tan solo 30 minutos como imprimador sellador, por lo que es una excelente alternativa para los talleres de reparaciones. También ofrece adherencia y resistencia a la corrosión excelentes sobre una gran variedad de sustratos preparados adecuadamente y, por ello, también es una excelente opción para fabricantes de equipos originales.

Productos

Imprimador epóxico COV 2.1 – Gris	F4921
Imprimador epóxico COV 2.1- Negro	F4921BK
Imprimador epóxico COV 2.1 – Blanco	F4921WH
Endurecedor imprimador epóxico COV 2.1	F4922
Solvente exento	F3385
Solvente exento – Medio	F3390
Solvente exento – Lento	F3395

Superficies compatibles

F4921, F4921BK y F4921WH se puede aplicar sobre:

Limpio y lijado apropiadamente: acero, aluminio, revestimiento galvanneal, galvanizado, acero inoxidable, recubrimientos finales originales del fabricante, fibra de vidrio y acabados curados.

Si se va a lijar el metal descubierto antes de aplicar F4921, F4921 BK o F4921WH utilice lija de grano 80 (acero inoxidable) o de grano de 120 a 180 (acero y aluminio). Lije los acabados antiguos con lija de grado de 220 a 320 húmeda o seca.

Debe imprimir las superficies de aluminio y acero semiduro inmediatamente después de limpiar y lijar.

F4921/F4921BK/F4921WH

Datos de aplicación

Selección de limpiador de sustratos:	Código	Producto	Objetivo	
Limpiadores comerciales CFX ONECHOICE®	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, grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.	
	CFX437	Removedor de cera y grasa de uso pesado	Utilizado para eliminar los aceites pesados de fricción y grasa de los sustratos descubiertos antes del proceso de pintado.	
Proporciones de mezcla:		F4921/BK/WH : F4922 : F3385/3390/3395		
		3 : 1 : 1		
Vida útil a 70 °F(21°C) / 50% HR:		4 horas		
Viscosidad de rociado:		COPA ZAHN # 2	COPA ZAHN # 3	4DIN
		25 segundos	11 segundos	16 segundos
Ajuste de la pistola:		HVLP	Conforme	
		Boquilla:	De 1,3 a 1,5 mm	De 1,3 a 1,5 mm
		Presión de aire:	10 PSI en el tapón	De 45 a 55 PSI
		Ajuste de la cámara de presión:	De 1.2 a 1.4 mm a 10 a 12 onzas líquidas por minuto Consulte las recomendaciones de presión de aire del fabricante de la pistola.	
		Brocha y rodillo:	No hay recomendaciones	
Número de capas:		De 1 a 2 capas		
				
Deje secar a 21°C (70°F) entre capas y antes del secado forzado:		De 10 a 15 minutos		

F4921/F4921BK/F4921WH

Datos de aplicación (continuación)

Tiempos de Secado:		F4921
	Sin polvo: 70 °F (21 °C)	De 30 a 45 minutos
	Sin huella: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	De 60 a 120 minutos 25 minutos
	Tiempo de encintado: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	De 3 a 4 horas 25 minutos, encinte después de enfriarse
	Tiempo de lijado: 70 °F (21 °C) 140 °F (60 °C)	N/A*
	Recubrimiento/ Nueva capa: 70 °F (21 °C)	Capa base de FBC: mínimo 1 hora hasta máximo 4 días. Al término de 4 días, el imprimador se debe lijar antes de recubrir. Todos los demás revestimientos finales DELFLEET® Evolution: mínimo 30 minutos hasta máximo 4 días. Al término de 4 días, el imprimador se debe lijar con almohadilla hasta lograr una apariencia sin brillo antes de recubrir.

*La información del tiempo de secado se basa en un espesor de película seca (DFT) mínimo de 1.0 mil como una imprimación sellador. Las formaciones de película no están ideadas para un lijado agresivo. Las condiciones del taller pueden afectar los tiempos de secado. Las capas de película más gruesas necesitan mayor tiempo de secado.

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.

Estructura de la película:	Húmeda (por capa)	Seca (total)
	Mínima	2,3 mils
Máxima	6,8 mils	3,0 mils

Rendimiento Teórico:	708 pies cuadrados
	Rendimiento teórico en pies cuadrados/galón de EE. UU. Listo para rociar (RTS), para un espesor de película seca de 1 mil (25 µm) (suponiendo una eficiencia de transferencia del 100%).

Características Físicas:	Sólidos totales por peso empacado: (F4921, F4921BK, F4921WH)	De 68.7 a 69.3%
	Sólidos totales por volumen empacado: (F4921, F4921BK, F4921WH)	De 53.7 a 54.1 %
	Sólidos totales por peso (RTS):	De 54.3 a 57.0%
	Sólidos totales por volumen (RTS):	De 43.8 a 44.0%

Combinaciones listas para rociado:	F4921/BK/WH : F4922 : F3385/90/95
Proporción de volumen	3 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimador
COV real (g/L)	De 152 a 153
COV real (lbs/gal)	De 1.27 a 1.28
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	249 - 250
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lbs/gal)	2,08 - 2,09
Densidad (g/L)	De 1371 a 1433
Densidad (lbs/gal)	De 11.44 a 11.96
% de peso de volátiles	De 43.0 a 4.57
% de peso de agua	De 0.0 a 0.1
% de peso de exentos	De 31.9 a 35.0
% de volumen de agua	De 0.0 a 0.1
% de volumen de exentos	De 38.4 a 39.0

Salud y seguridad:

Las hojas de información 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 información adicional respecto a 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 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (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, con el equipo apropiado, y no para ser vendidos 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 enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e informaciones conocidas hasta la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son únicamente sugerencias y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, los resultados o la idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no 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