



### DELFLLEET® Evolution

# F3993/95/97

Apprêts époxy conventionnels  
gris, chamois et noir

Les apprêts exempts de chrome, d'usage général et à haut rendement de la série F3993/95/97 peuvent être utilisés sur une variété de subjectiles du marché commercial. Ces apprêts époxy pigmentés offrent d'excellentes caractéristiques d'adhérence lorsqu'ils sont appliqués sur les surfaces compatibles adéquatement préparées listées ci-dessous, ainsi que sur les mastics à base de plastique.

#### Produits

Apprêt époxy conventionnel gris	F3993
Apprêt époxy conventionnel chamois	F3995
Durcisseur pour apprêt époxy conventionnel	F3996
Apprêt époxy conventionnel noir	F3997
Diluant rapide	F3320
Diluant moyen	F3330
Diluant lent	F3340
Diluant ultralent	F3350
Retardateur	F3360

#### Surfaces compatibles

*Les apprêts F3993, F3995 et F3997 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
- F3950 — Apprêt époxy à haute teneur en solides
- F3970 — Apprêt à ultra-haute teneur en solides
- F3980 — Apprêt à haute teneur en solides
- F4921 — Apprêt époxy à 2,1 COV
- F4935/36/37 — Apprêts époxy à haute teneur en solides

**Poncer les zones de métal nu avec du papier abrasif à grain 80 (acier inoxydable) ou à grain 120-180 (acier et aluminium) avant d'y appliquer le F3993, le F3995 ou le F3997. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec.**

**Toujours utiliser un nouveau papier abrasif et bien nettoyer tous les subjectiles après le ponçage.**

**Apprêter l'aluminium, l'acier inoxydable et l'acier carboné immédiatement après le nettoyage et le ponçage**

#### Autres choix de réducteurs\*

- F3311 — Réducteur rapide\*
- F3321 — Réducteur moyen\*
- F3331 — Réducteur lent\*
- F3341 — Réducteur pour température élevée\*
- F3351 — Retardateur\*

\* Certains réducteurs contiennent des polluants atmosphériques volatils dangereux (PAVD). Ils peuvent être utilisés dans les régions où la teneur en PAVD n'est pas réglementée.

# F3993/95/97

## Données d'application

Choix de nettoyeurs pour subjectiles

Nettoyants ONECHOICE® Commercial CFX



Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	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



<b>F3993/95/97</b>	:	<b>F3996</b>	:	<b>F33XX</b>
3	:	1	:	1/2

Après le mélange, une période d'induction de 30 min ou une longue agitation est recommandée pour obtenir un rendement optimal.

Durée de vie utile à 21 °C (70 °F) et 50 % HR



6 heures

*La chaleur et l'humidité raccourcissent la durée de vie utile.*

Viscosité de pulvérisation



COUPELLE ZAHN n° 2	COUPELLE ZAHN n° 3	DIN 4	DIN 6
De 40 à 45 s	De 12 à 16 s	De 22 à 26 s	De 9 à 11 s

Réglage du pistolet



	HVLP	Conforme aux règlements sur les cov
Buse :	De 1,3 à 1,5 mm	De 1,3 à 1,5 mm
Pression d'air :	De 8 à 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air	De 40 à 50 lb/po <sup>2</sup>

Nombre de couches



De 1 à 3 couches

# F3993/95/97

## Données d'application (suite)

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



15 min

Temps de séchage



**Hors poussière**

21 °C (70 °F) : 10 min

**Avant masquage**

21 °C (70 °F) : 4 heures

60 °C (140 °F) : 30 min



**Avant la nouvelle  
couche ou la couche  
de finition**

De 60 min à 72 heures (au-delà de quoi il faut  
poncer)

21 °C (70 °F) :



\* 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)

**Minimum**

2,5 mils

1,0 mil

**Maximum**

5,0 mils

2,0 mils

Rendement théorique

De 560 à 570 pi<sup>2</sup>

Couverture théorique en pi<sup>2</sup>/gal US prêt à pulvériser (PàP), donnant une  
épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil) (à une efficacité de transfert de  
100 %).

Remarque  
sur le rendement

Après le mélange, une période d'induction de 30 min ou une longue agitation  
est recommandée pour obtenir un rendement optimal.

Caractéristiques

**COV (en contenant) :**

F3993/95/97

493 g/L (4,13 lb/gal)

F3996

568 g/L (4,75 lb/gal)

F33XX

856 g/L (7,13 lb/gal)

**COV (PàP) :**

550 g/L (4,60 lb/gal)

**Poids total des solides (PàP) :**

De 54 à 57 %

**Volume total des solides  
(en contenant) :**

F3993/95/97

F3993 : 41,95 %

F3995 : 41,98 %

F3997 : 41,66 %

F3996 : 33,45 %

**Volume total des solides  
(PàP) :**

De 35 à 36 %

---

**Santé et sécurité**

Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

---

**Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE 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