



DFT-051F

DELFLLEET® Evolution

F3950

Apprêt époxy à haute teneur en solides

Le F3950 de *Delfleet* Evolution est un apprêt époxy sans chrome à 3,5 lb/gal de COV conçu pour les flottes où l'on exige d'excellentes propriétés d'adhérence et de protection contre la corrosion. Ce produit de couleur grise possède des caractéristiques exceptionnelles pour ce qui concerne la couche de finition et les temps d'attente entre les couches.

Produits

Solvant exempté	F3385
Solvant moyen	F3390
Solvant lent	F3395
Apprêt époxy à haute teneur en solides	F3950
Durcisseur pour apprêt à haute teneur en solides	F3951

Surfaces compatibles

Le F3950 peut être appliqué sur les subjectiles suivants:

- Acier, aluminium, acier recuit, galvanisé ou inoxydable, finis d'origine, fibre de verre et finis durcis adéquatement nettoyés et poncés
- F3995 — Apprêts époxy conventionnels
- F3970 — Apprêt à ultra-haute teneur en solides

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 le F3950. Poncer les vieux finis avec du papier abrasif à grain 220-320 mouillé ou sec.

F3950

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



F3385/90/95

F3950 : F3951 : (facultatif)
3 : 1 : 10 %

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



4 heures

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

Viscosité de pulvérisation



Selon un rapport de 3 : 1

COUPELLE

COUPELLE

DIN 4

ZAHN n° 2

ZAHN n° 3

22 s

34 s

15 s

Selon un rapport de 3 : 1 : 10 %

COUPELLE

COUPELLE

DIN 4

ZAHN n° 2

ZAHN n° 3

17 s

25 s

11 s

Réglage du pistolet
de pulvérisation



HVLP

Conventionnel

Buse:

De 1,3 à 1,6 mm

De 1,3 à 1,6 mm

Pression d'air:

10 lb/po² au chapeau d'air

De 50 à 60 lb/po²

Réglage du réservoir
sous pression:

De 1,0 à 1,4 mm
avec 8 à 12 oz liq./min

De 1,0 à 1,4 mm
avec 8 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



1 ou 2 couches

Prévoir 5 à 10 min entre les couches.

Temps de séchage



Hors poussière

21 °C (70 °F) : 45 min



Avant masquage

21 °C (70 °F) : De 4 à 5 heures

60 °C (140 °F) : 45 min



Avant la nouvelle couche

ou la couche de finition

21 °C (70 °F) : De 1 à 96 heures (4 jours) (Une fois le délai maximal

écoulé, il faut poncer.)

* Les temps de séchage au four sont pour les températures du métal citées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Épaisseur de la pellicule	Mouillée	Sèche	
	(par couche)	(totale)	
	Minimum	3,0 mils	1,5 mil
	Maximum	8,0 mils	4,0 mils
Le F3950 doit être appliqué pour former une épaisseur totale de pellicule sèche d'environ 1,5 à 2,0 mils par couche.			
Rendement théorique	709 pi² avec réducteur		
	778 pi² (produit non réduit)		
	Couverture théorique en pi²/gal américain prêt à pulvériser (PàP), donnant une épaisseur de pellicule sèche de 25 µm (1 mil), à une efficacité de transfert de 100 %.		
Caractéristiques			
	Mélanges PàP :	F3950 : F3951	F3950 : F3951 : F3385/90/95
	Rapport de mélange	3 : 1	3 : 1 : 10 %
	Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt
	Teneur réelle en COV (en g/L)	322	De 286 à 293
	Teneur réelle en COV (en lb/gal)	2,69	De 2,39 à 2,44
	Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	370	De 364 à 370
	Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	3,09	De 3,04 à 3,09
	Densité (en g/L)	1172	De 1162 à 1196
	Densité (en lb/gal)	9,78	De 9,70 à 9,98
	Poids des COV (en %)	36,3	De 41,6 à 42,4
	Poids de l'eau (en %)	0,5	De 0,5 à 0,6
	Poids des matières exemptées (en %)	8,3	De 15,9 à 17,9
	Volume d'eau (en %)	0,6	De 0,6 à 0,7
	Volume des matières exemptées (en %)	12,3	De 20,3 à 20,6
	Volume des solides (en %)	48,5	44,2



Consulter les fiches signalétiques pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et d'entreposage.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

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