



FBR100

PRIMER PU IMPLEMENTOS DM - DELFLEET

Descripción del Producto

Primer PU Implementos DM - Delfleet, indicado para aplicación de superficies metálicas industriales y en el sector de carrocerías de acero con resistencia a la corrosión. De fácil aplicación y gran brillo.

Envases

Producto	Envase	Contenidos
Primer PU Implementos DM – Delfleet	20 litros	20 litros

Productos Relacionados

Primer PU Implementos DM – Delfleet FBR100
Delfleet MS Endurecedor F361
Endurecedor para PU FBR004
Delfleet Diluyente Para Bajas Temperaturas F373
Delfleet Diluyente Para Medias Temperaturas F372
Delfleet Diluyente Para Altas Temperaturas F371

Superficies Compatibles

Chapa de Acero Carbón Jaleado (Estándar _SA 2½)
Chapa de Acero Carbono Pre-Tratamiento

Composición Básica

Resinas Poliuretánicas, cargas anticorrosivas, aditivos, disolventes aromáticos y alifáticos.

Características

Ítem	Especificación
Color:	Colores disponibles en el Sistema Delfleet
Brillo (UB):	Por cima de 90
% de sólidos por peso*:	50 – 60
% de sólidos por volumen*:	40 – 50
Espesor por entre manos (µm) *:	20 – 25
Rendimiento Teorico (m ² / litro):	7, 0-9, 0

**Valores considerando la mezcla A+B (Tinta + Catalizador)

Resistencia Química y Física

Ítem	Horas / Cantidad
Resistencia la Salt Spray (horas):	300 - 400
Resistencia la Humedad (horas):	900 - 1000

Observación: Resultados basados en el sistema Primer PU Implementos DM - Delfleet sobre chapa de acero carbono chorreada o fosfatado.



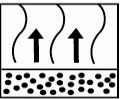


Preparación del Sustrato

	<p>La superficie a pintar debe ser lijada o chorreada.</p> <p>Recomendación: utilizar como pretratamiento FOSFATIZACIÓN.</p>	<p>Limpieza</p>
	<p>No utilizar FBR100 sobre:</p> <p>Acabados termoplásticos acrílicos; Acabados sintéticos a menos que estén completamente seco; Primers de base acuosa excepto si están completamente seca.</p>	

Métodos de Aplicación

 Proporción de mezcla en volumen:	<p>Tinta 4 F361 1 F371/F372/F373 0,5 - 1</p>	<p>Tinta 3 FBR004 1 F371/F372/F373 0,5 - 1</p>
 Tiempo de vida útil (horas) (25°C):	<p>2 - 3</p>	
 Viscosidad de Aplicación (CF4) (segundos) (25°C):	<p>17 - 19</p>	
 Pistola:	<p>Pistola Convencional Boquilla 1.4 - 1.8 mm: 40-60 lbs/pol²</p> <p><i>Nota:</i> Otros equipos de aplicación se pueden utilizar según la indicación del fabricante del producto. equipo y PPG.</p>	
 Número de demanos:	<p>2 - 4</p>	



 <p>Tiempo de Evaporación (minutos) (25°C):</p>	<p>Intervalo entre demanos: 5 -10 Intervalo de horno: 10 - 15</p>
 <p>Secado:</p>	<p>Al aire (25°C): 5 - 6 Total: 20 - 24 Horno (60-80 ° C): 20 – 40</p> <p>Obs.: El tiempo a la estufa se refiere a la temperatura del sustrato. Un tiempo adicional debe ser considerado hasta que el sustrato alcanza la temperatura de la estufa.</p> <p>Cura Total: 72</p>
<p>Espesor de la capa seca (µm):</p>	<p>60 – 80 µm</p>
<p>Tiempo para Repintado:</p>	<p>Intervalo para Difuminado Al aire (25 ° C): Después de 8 horas Estufa: después de enfriar el sustrato.</p> <p>Para obtener una adherencia adecuada, es indispensable lijar con la P500 a P600 (preferiblemente en seco) antes de repintar.</p>
 <p>Secuencia de lo lijado para pulido (húmedo)</p>	<p>1200-1500</p>

Observación

Para temperaturas bajas o mejora de los tiempos de curado, la adición de Acelerador F381 Delfleet en una proporción de 2-4% según el peso de la tinta preparada (tinta + endurecedor + diluyente) reducirá significativamente los tiempos de secado. Por otro lado, la adición disminuye la vida útil de la mezcla y puede cambiar el aspecto final.

Sistema Tinting

El Sistema Delfleet se compone de concentrados normales de mezcla que proporcionan formulaciones precisas para colores sólidos y metálicos. Todas las tintas tienen una tendencia de separación o de formar ligeros depósitos de pigmentos, pasado un cierto período de tiempo. Por lo tanto es fundamental que todos los envases de básicos que van a ser colocados a la máquina agitadora sean agitados vigorosamente a mano y con ayuda de una espátula durante dos minutos, a fin de reincorporar el pigmento sedimentado a la tinta. Después de la homogeneización manual colocar el básico en la máquina y agitar durante 10 minutos. Es necesario que la máquina agite los básicos todos los días por la mañana durante 10 minutos antes de comenzar la pesaje de las pinturas y durante el día de trabajo de acuerdo con el temporizador instalado.

Tiempo de Almacenamiento

36 meses

A partir de la fecha de la fabricación, tiene que localizarse en un local cubierto, a la sombra, seco y ventilado, siempre que el envase no ha sido abierto, dañado por la acción química, física o de otros agentes externos. La temperatura máxima admisible de almacenamiento es de 35° C.



Recomendaciones de Seguridad y Salud

Número ONU: 1263

Número de riesgo: 33

¡Precaución! Producto inflamable, nocivo por contacto con la piel o los ojos, inhalación o ingestión. Para mayores informaciones sobre Salud y Seguridad consulte la FISPQ - Ficha de Informaciones de Seguridad de Producto Químico de este material.

ESTE PRODUCTO DESTINADO EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFESIONAL

Recomendaciones Generales

Este material fue desarrollado sobre la base de lo mejor de nuestro conocimiento técnico, proporcionando informaciones generales sobre nuestros productos y usos, no pudiendo ser considerados como garantía de propiedades específicas de cada producto o de sus aplicaciones. De esta forma, nos reservamos el derecho de cambiar estas informaciones sin previo aviso, en función del perfeccionamiento y evolución continua del conocimiento técnico.

Las informaciones son válidas única y exclusivamente para las aplicaciones descritas en este BT. Para aplicaciones distintas de las especificadas u otras recomendaciones, consulte a nuestro Departamento Técnico.

Para más informaciones: Customer Refinish 0800 999 6253

Argentina:

Customer Refinish 0800 999 6253

Marketing_repintado_ppg@ppg.com

PPG Industrias de Argentina S.R.L.

Calle 9 N° 3810 y del Gasoducto

Parque Industrial Pilar – Pilar

CP: 1629

Pilar - Buenos Aires – Argentina
