



F391

Primer Epóxi isento de Cromato

Descrição do Produto

O Primer F391 Epóxi Delfleet isento de cromatos é um primer de ótimo desempenho que pode ser utilizado sobre uma grande variedade de substratos que normalmente são encontrados em veículos comerciais. Tem excelente adesão e boas propriedades anticorrosivas.

Sua formulação é isenta de metais pesados estando em conformidade com todos os padrões de exigências ambientais nacionais.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F391.01	3,5 litros	3 litros

Produtos Relacionados

Delfleet Primer Epóxi Isento de Cromato F391
Delfleet Endurecedor p/ Primer Epóxi F366
Delfleet Diluente Para Baixas Temperaturas F373
Delfleet Diluente Para Médias Temperaturas F372
Delfleet Diluente Para Altas Temperaturas F371

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831

Composição Básica

Resina epóxi, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Bege
Brilho (UB):	40-50
% de sólidos por peso*:	60-70
% de sólidos por volume*:	40-50
Espessura por demão (μm) *:	30-40
Rendimento Teórico (m^2/litro) *:	6,0-11,0

* Valores considerando a mistura A+B (Primer + Endurecedor)

Resistência Química e Física



Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	450-500
Resistência a Umidade (horas):	350-400

Observação: Resultados tomando como base o sistema PU350 como acabamento e substrato de aço carbono.





Preparação do Substrato

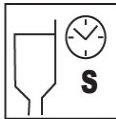


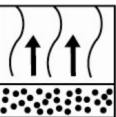


Preparar o substrato do seguinte modo:

	Substrato Chapa de aço novo laminada a quente Chapa de aço novo laminada a frio Aço usado Zintec (aço zincado) Aço galvanizado Alumínio e ligas (exceto alumínio anodizado) GRP (Fibra reforçada) Superfícies pintadas envelhecidas	Lixa Decapagem com jato P80-180 (a seco) P80-180 (a seco) P180-240 (a seco) P240-400 (a seco) P280-320 (a seco) P320-400 (a seco) P400-500 (com água) P280-320 (a seco)	<p style="text-align: center;">Limpeza</p> O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.
	Não aplicar sobre: Plásticos Desconhecidos Acrílicos Termoplásticos Acabamentos Sintéticos		

Métodos de Aplicação

 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	Temperatura abaixo de 18°C F391 3 F366 1 F373/F372 0,5-2,0	Temperatura de 18°C a 25 °C F391 3 F366 1 F372/F371/F372 0,5-2,0	Temperatura acima de 25 °C F391 3 F366 1 F371/F372 0,5-2,0
Tempo de indução (minutos):	15-20		
 <p>Tempo de vida útil (horas) (25°C):</p>	5-6		



 <p>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</p>	17-30	
	<p>Pistola Convencional Bico 1.4-1.8 mm: 50-60 lb/pol²</p>	<p>Pistola HVLP Bico 1.6-1.8mm: 20-25 lb/pol²</p>
 <p>Número de Passadas:</p>	Aplicar em 2-3 passadas com distância do substrato de 20 a 30 cm.	
 <p>Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):</p>	<p>Intervalo entre passadas: 10-15 Intervalo para estufa: 15-20</p>	
 <p>Secagem:</p>	<p>Úmido sobre úmido Ao ar (25°C): 30-40 minutos</p>	<p>Ao ar (25°C): 6-8 horas Total completa: 24-28 horas Estufa (60°C): 50-60 minutos Obs.: o tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa. Cura Total: 72 horas ao ar</p>
<p>Espessura da Camada Seca (µm):</p>	40-70	
<p>Tempo para Repintura do Primer:</p>	<p>Intervalo para Retoque Ao ar (25°C): tempo mínimo de 1 hora. O lixamento é necessário após o tempo máximo de 8 horas. Estufa: logo após a retirada.</p>	
 <p>Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos</p>	<p>Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico: Seco: P320-P400-P600 Água: 320-400</p>	<p>Poliuretano, sintético e epóxi Seco: P320-P400 Água: 320-360 (se necessário)</p>



Prazo de Armazenagem

36 meses

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

Recomendações de Saúde e Segurança

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL

Recomendações Gerais

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT. Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

Para mais informações: *Customer Refinish 0800 055 4050*

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

Rod. Anhanguera, Km 106 - Bairro: Jardim São Judas Tadeu

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil
