



F399

Primer Epoxi sem Cromatos

Descrição do Produto

O Primer Epóxi Tingível sem Cromatos da Delfleet é um produto ótimo desempenho que pode ser utilizado numa grande variedade de substratos.

Tem uma excelente capacidade de aderência aos substratos preparados adequadamente e possui boas propriedades de resistência à corrosão além disso pode ser tingido com até 5% de concentrados Delfleet.

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

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F399.01	3,5 litros	3,0 litros

Produtos Relacionados

Delfleet Primer Epóxi sem cromatos
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:	Incolor
Brilho (UB):	40-60(dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	55-65 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	35-45 (dependendo da cor)
Espessura por demão (µm) *:	30-40 (dependendo da cor)
Rendimento Teórico (m ² / litro) *:	6,0-7,0 (dependendo da cor)

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

Resistência Química e Física



Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	400-450
Resistência a Umidade (horas):	300-350

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

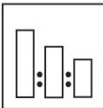

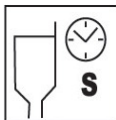



Preparação do Substrato

Preparar o substrato do seguinte modo:

		Preparar o substrato do seguinte modo:		
	Substrato	Lixa		<p style="text-align: center;">Limpeza</p> <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.</p>
	Chapa de aço novo laminada a quente	Decapagem com jato de areia		
Chapa de aço novo laminada a frio	P80-180 (a seco)			
Aço usado	P80-180 (a seco)			
	Zintec (aço zincado)	P180-240 (a seco)		
	Aço galvanizado	P240-400 (a seco)		
	GRP (Fibra reforçada)	P320-400 (a seco)		
	Superfícies pintadas envelhecidas	P400-500 (com água) P280-320 (a seco)		
	Não aplicar sobre:			
	Plásticos Desconhecidos Acrílicos Termoplásticos Acabamentos Sintéticos			

Métodos de Aplicação

 Proporção de Mistura em Volume:	Temperatura abaixo de 18°C	Temperatura de 18°C a 25 °C	Temperatura acima de 25 °C
		F399 3 F366 1 F373/F372 0,5-2,0	F399 3 F366 1 F372 0,5-2,0
Tempo de indução (minutos):	15-20		
 Tempo de vida útil (horas) (25°C):	5-6	5-6	5-6
 Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):	17-30	17-30	17-30
	Pistola Convencional Bico 1.4-1.8 mm: 50-60 lb/pol ²		Pistola HVLP Bico 1.6-1.8mm: 20-25 lb/pol ²



	2-3	
Número de Passadas:		
	Intervalo entre passadas: 10-15 Intervalo para estufa: 15-20	
Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):		
	Úmido sobre úmido	Ao ar (25°C): 6-8 horas Total completa: 24-28 horas
Secagem:	Ao ar (25°C): 30 a 40 minutos	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		
Espessura da Camada Seca (µm):	40-70	
Tempo para Repintura do Primer:	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.		
	Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico:	Poliuretano, sintético e epóxi
Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos	Seco: P320-P400-P600 Água: 320-400	Seco: P320-P400 Água: 320-360 (se necessário)

Observação

Para tingimento, utilizar até 5% dos concentrados da linha Delfleet.

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
