



## F420-F421 Sistema PU 290

### Descrição do Produto

Delfleet PU 290 é um sistema de dois componentes desenvolvido especialmente para veículos comerciais. Proporciona fácil aplicação sobre grandes superfícies e oferece as mesmas características de aspecto e durabilidade dos sistemas 2K. O sistema de endurecedores e diluentes Delfleet significa que as características de pulverização podem variar de modo a satisfazerem vários métodos de aplicação, condições e tipos de trabalho.

### Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F420.10	5,0 litros	5,0 litros
F420.20	20,0 litros	20,0 litros
F421.01	3,5 litros	3,5 litros
F421.20	20,0 litros	20,0 litros

### Produtos Relacionados

Delfleet 290 Clear F420  
F421 Base Branca P.U. 290 F421  
Delfleet MS Endurecedor Para Médias Temperaturas F361  
Delfleet MS Endurecedor Para Baixas Temperaturas F362  
Delfleet MS Endurecedor Para P.U. F363  
Delfleet Diluente Para Altas Temperaturas F371  
Delfleet Diluente Para Médias Temperaturas F372  
Delfleet Diluente Para Baixas Temperaturas F373  
Delfleet Acelerador F381

### Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831  
Primer Epóxi F391, F335 ou F399  
Primer 2K F392

### Composição Básica

Resina poliuretano hidroxilada, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

### Características

Item	Especificação
Cor:	Cores disponíveis no Sistema Delfleet (Observação: Clear F420 Incolor)
Brilho (UB):	Acima de 90 (dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	45-55 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	35-45 (dependendo da cor)
Espessura por demão (µm) *:	20-40 (dependendo da cor)
Rendimento Teórico (m <sup>2</sup> /litro):	7,0-8,5 (dependendo da cor)

\* Valores considerando a mistura A+B (Tinta + Endurecedor)



## Resistência Química e Física

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

Observação: Resultados tomando como base o sistema F391 como primer e substrato chapa de aço carbono.

## Preparação do Substrato

	<p>Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser desengordurados, limpos e lixados a seco com P320-P360 (P600 úmido) antes da aplicação do esmalte. É necessário aplicar uma demão de primer Delfleet adequado sobre aço, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro e aço galvanizado de modo a garantir uma correta aderência entre as demãos e proteção do substrato.</p>	<p><b>Limpeza</b></p>
	<p>Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO</p> <p><b>Não utilizar PU290 sobre:</b></p> <p>Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.</p>	

## Métodos de Aplicação

	Temperatura abaixo de 18°C	Temperatura de 18°C a 25 °C	Temperatura acima de 25 °C
<p><b>Proporção de Mistura em Volume:</b></p>	<p>Cor PU 290            3 F361/F362/F363       1 F372/F373            0,5 - 1,0</p>	<p>Cor PU 290            3 F361                    1 F372/F373            0,5 - 1,0</p>	<p>Cor PU 290            3 F361                    1 F372/F371            0,5 - 1,0</p>
	3-4	3-4	2-3
<p><b>Tempo de vida útil (horas) (25°C):</b></p>			
	17-22 (dependendo da cor)		
<p><b>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</b></p>			



	<p align="center"><b>Pistola Convencional</b> Bico 1.6-1.8 mm: 40-60 lb/pol2</p>	<p align="center"><b>Pistola HVLP</b> Bico 1.6-1.8 mm: 20-25 lb/pol2</p>
	<p align="center">Aplicar em 2-3 passadas com distância do substrato de 20 a 30 cm.</p>	
	<p align="center">Intervalo entre passadas: 5-10 Intervalo para estufa: 10-15</p>	
	<p align="center">Ao ar (25°C): 3-4 horas Total completa: 18-22 horas Estufa (60°C): 40-60 minutos</p> <p>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.</p> <p align="center">Cura Total: 72 horas ao ar</p>	
<p><b>Espessura da Camada Seca (µm):</b></p>	<p align="center">40-60</p>	
<p><b>Tempo para Repintura:</b></p>	<p align="center">Intervalo para Retoque Ao ar (25°C): depois de 8 horas. Estufa: depois de esfriar o substrato. Para obter uma aderência adequada, é indispensável lixar com a P500 a P600 (de preferência a seco) antes de repintar.</p>	
	<p align="center">1200-1500</p>	

## Observação

Para temperaturas baixas ou melhoria dos tempos de cura, a adição de **Acelerador F381 Delfleet** numa proporção de 2-4% conforme o peso da tinta pronta (tinta +endurecedor +diluyente) reduzirá significativamente os tempos de secagem. Por outro lado, a adição diminui o tempo de vida útil da mistura e pode alterar o aspecto final.



---

## Sistema Tinting

O Sistema Delfleet é composto por concentrados normais de mistura que proporcionam formulações precisas para cores sólidas e metálicas. Todas as tintas têm uma tendência de separação ou de formar leve depósitos de pigmentos, passado um certo período de tempo. Portanto é fundamental que todas as embalagens de básicos que vão ser colocadas à máquina agitadora sejam agitadas vigorosamente à mão e com auxílio de uma espátula durante dois minutos, a fim de reincorporar o pigmento sedimentado à tinta. Após homogeneização manual colocar o básico na máquina e agitar por 10 minutos. É necessário que a máquina agite os básicos todos os dias pela manhã por 10 minutos antes de começar a pesagem das tintas e durante o dia de trabalho de acordo com o timer instalado.

---

## 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

---