



F342

Acabamento Delfleet PU Fosco

Descrição do Produto

As cores Delfleet PU Fosco foram especialmente desenvolvidas para aplicação em veículos comerciais e veículos que fazem serviços públicos, quando um acabamento fosco, semi-fosco ou acetinado são desejados. O nível de brilho pode ser obtido através de misturas, de acordo com as proporções contidas nas formulações.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F342.01	3,5 litros	3,5 litros

Produtos Relacionados

Acabamento PU Fosco - F342
END010 - Endurecedor Médio
END020 - Endurecedor Rápido Baixas Temperaturas
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas
Acelerador F381

Superfícies Compatíveis

Primer Epóxi - F391, F335 ou F399
Primer 2K - F392
Selador 2K - F398
Wash Primer - D831

Composição Básica

Resina poliuretano hidroxilada, pigmentos inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Cores disponíveis no Sistema Delfleet (Observação: Base F342: Acinzentada)
Brilho :	20 - 60 UB (dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	40 - 50 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	30 - 40 (dependendo da cor)
Espessura por demão*:	20 - 40 µm (dependendo da cor)
Rendimento Teórico:	5,0 - 7,0 m ² / litro (dependendo da cor)

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

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray:	300 - 350 horas (dependendo do brilho)
Resistência a Umidade:	250 - 300 horas (dependendo do brilho)

Nota: Resultados tomando como base o sistema F391 como primer e substrato aço carbono.

Preparação do Substrato



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.

Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO

Não utilizar F342 sobre:






Acabamentos Acrílicos Termoplásticos
Primers Base D'água
Acabamentos Sintéticos sem que estes estejam totalmente secos

Limpeza

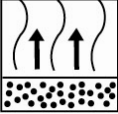

O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes.

Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.

Métodos de Aplicação

 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	<p>Brilho 20-40%</p> <p>Cor PU Fosco: 4 END010/ END020: 1 DIL010/ DIL020/ DIL001: 1</p>		<p>Semi-Brilho 60%</p> <p>Cor PU Fosco: 3 END010/ END020: 1 DIL010/ DIL020/ DIL001: 1</p>	
<p>Seleção do endurecedor e diluente</p>	<p>Temperatura abaixo de 18°C</p> <p>Endurecedores: END010/END020 Diluentes: DIL010/ DIL020</p>	<p>Temperatura de 18°C a 25 °C</p> <p>Endurecedores: END010/END020 Diluentes: DIL010</p>	<p>Temperatura acima de 25 °C</p> <p>Endurecedores: END010 Diluentes: DIL010/ DIL001</p>	
 <p>Tempo de vida útil: (25°C)</p>	<p>2 a 3 horas</p>			
 <p>Viscosidade de Aplicação CF4: (25°C)</p>	<p>17 – 22 segundos (dependendo da cor).</p>			
 <p>Pistola</p>	<p>Pistola Convencional Bico: 1.4 - 1.6 mm Pressão: 50 - 55 lbs/pol²</p>		<p>Pistola HVLP Bico: 1.4 - 1.6 mm Pressão: 25 - 30 lbs/pol²</p>	
 <p>Número de Passadas:</p>	<p>Aplicar em 2 a 3 passadas com distância do substrato de 20 a 30cm.</p>			



 Tempo de Evaporação: (25°C)	Intervalo entre passadas: 10 a 15 minutos Intervalo para estufa: 15 minutos
 Secagem:	Ao ar (25°C): 4 - 5 horas Total completa: 20 - 24 horas Cura Total: 72 horas ao ar Estufa (60 - 80°C): 40 - 60 minutos <i>Nota:</i> o tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa.
Espessura da Camada Seca:	40 - 60 µm
Tempo para Repintura:	Intervalo para Retoque Ao ar (25°C): Depois de 8 horas. Estufa: Depois de esfriar o substrato. <i>Nota:</i> Para obter uma aderência adequada, é indispensável lixar com a P500 a P600 (de preferência a seco) antes de repintar.

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 tem 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 minuto. 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

customer_tec@ppg.com

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

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

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil