

A 400

Acabamento Sintético Delfleet ER

Descrição do Produto

Delfleet ER é um esmalte sintético mono componente de secagem extra rápida, especialmente desenvolvido para veículos comerciais, sendo ideal para máquinas e equipamentos agrícolas e outros equipamentos similares. É um sistema que combina versatilidade e durabilidade com ótimo brilho, aparência e a agilidade necessária para a execução dos trabalhos.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
A400.20	20,0 litros	20,0 litros
A400.48	200,0 litros	200,0 litros

Produtos Relacionados

A400 Acabamento Delfleet ER
Secante F349
END020 - Endurecedor Médio Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas

Superfícies Compatíveis

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

Composição Básica

Resina alquídica, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Cores disponíveis no Sistema Delfleet (Observação: Clear A400 Incolor)
Brilho (UB):	Acima de 90 (dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	40 - 50 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	30 - 40 (dependendo da cor)
Espessura por demão (μm) *:	20 - 30 (dependendo da cor e do sistema de aplicação)
Rendimento Teórico (m^2/litro):	8,0 - 10,0 (dependendo da cor)

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

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	200 - 250
Resistência a Umidade (horas):	150 - 200

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



Preparação do Substrato



Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser 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 A400 sobre:

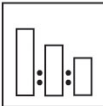




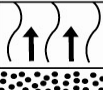
Acabamentos termoplásticos acrílicos;
Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.

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

 Proporção de Mistura em Volume:	Mono componente (sem aditivo) A400: 1 DIL010: 20-30% (dependendo da cor)	Bi componente (com aditivo) A400: 5 END020: 1 DIL010: 10-15% (dependendo da cor)
 Tempo de vida útil (horas) (25°C):	6 - 8	1 - 2
 Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):	18 - 22	
 Pistola	Pistola Convencional Bico: 1.4 - 1.8 mm Pressão: 40 - 60 lbs/pol ²	Pistola HVLP Bico: 1.4 - 1.8 mm Pressão: 20 - 25 lbs/pol ²
 Número de Passadas:	Aplicar em 2 a 3 passadas com distância do substrato de 20 a 30 cm.	
 Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):	Intervalo entre passadas: 10 - 15 Intervalo para estufa: 15 - 20	



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