



Hoja de especificaciones técnicas

RLD64

Noviembre 2022

Máster Internacional - solo para uso profesional

Lista de productos

DELFLEET ONE® Guía de preparación y pretratamiento de sustratos	
Producto	Descripción
D845	Desengrasante de alta resistencia
D837	Limpieza con alcohol
D8434	Limpiador de sustrato plástico
D846	Agente antiestático para plásticos

Descripción del producto

Las imprimaciones y acabados DELFLEET ONE están dedicados al recubrimiento de vehículos de transporte comercial.®

Para obtener lo mejor de nuestros productos, es esencial comprender el proceso correcto para cada sustrato diferente. En la hoja de datos se proporciona orientación detallada sobre la preparación del sustrato.



Sustratos y preparación

SUPERFICIES SIN RECUBRIMIENTO

El procedimiento de pretratamiento apropiado varía según el tipo de material. A continuación se dan recomendaciones para la preparación de los diversos tipos de material. Todas las superficies deben limpiarse a fondo antes de pintar y deben estar libres de contaminantes superficiales. Los sustratos que están sucios primero deben lavarse a chorro, limpiarse con vapor o limpiarse con un removedor de película de tráfico, antes de la preparación que se describe a continuación:

Acero

El acero viene en dos tipos: acero laminado en caliente y acero laminado en frío.

El acero laminado en caliente se puede identificar por su capa de escala de molino en la superficie, que generalmente tiende a ser negra o azul / gris en apariencia. Millscale es una forma de óxido de hierro que generalmente se vuelve frágil y puede desprenderse con el tiempo. Millscale debe eliminarse antes de pintar.

El acero laminado en frío tiene un aspecto brillante y plateado. Tiende a ser aceitoso para proteger de la corrosión.

La limpieza por chorro de acero es el pretratamiento preferido para construcciones de chasis de acero laminado en caliente / en frío, ya que ofrece el método más eficiente para la eliminación de óxido e incrustaciones de molino. La granalla de hierro refrigerada o la perdigonía se utilizan normalmente como medios de granallado para acero, pero también se pueden utilizar otros medios.

Este proceso debe llevarse a cabo para dar una limpieza de SA2.5 según ISO 8501. El perfil de granallado no debe ser demasiado grueso, o se requerirán altos espesores de película de imprimación para cubrir el perfil para evitar la corrosión. Idealmente, el perfil de granallado debe ser lo más bajo posible para permitir el uso económico de la imprimación y evitar problemas de corrosión. Se recomienda un perfil superficial de 30-40 micras.

Después de la limpieza por chorro, todos los contaminantes restantes y los medios de granallado deben eliminarse con un cepillo limpio y aire comprimido seco; o mediante aspiradora.

La superficie limpiada con chorro debe mantenerse seca y libre de contaminación, y debe imprimarse inmediatamente (o tan pronto como sea posible), con la imprimación Delfleet [correspondiente](#).

Como regla general, no se recomienda la limpieza con chorro cuando la humedad relativa supera el 85%. También se debe tener cuidado de no contaminar las superficies voladas por una manipulación excesiva.

Otra preparación para acero

El acero laminado en frío de buena calidad (con un acabado plateado brillante) se puede lijar a máquina en lugar de limpiarse con chorro. Desengrase con D845 para eliminar la contaminación de aceite y grasa, luego lije a máquina a fondo utilizando discos abrasivos P120-180. Finalmente, limpie con D845 o D837.

Varios pretratamientos químicos están disponibles para el acero. Los más comunes son fosfato de hierro y fosfato de zinc. Estos no funcionarán sobre la escala de molino que debe eliminarse antes del tratamiento. El acero tratado con fosfato de hierro o fosfato de zinc normalmente se puede cebar sin preparación adicional.



Acero galvanizado sumergido en caliente (con patrón de escamas de escarcha)

Desengrase completamente la superficie con D845 y luego desgaste con ScotchBrite fino. Limpie con D845 o D837 antes de cebar con la imprimación Delfleet correspondiente.

Acero Electrogalvanizado (Zintec)

Lave la suciedad y desengrase con D845, y luego desgaste con ScotchBrite fino. Limpie con D845 o D837 antes de cebar con la imprimación Delfleet correspondiente. Al desgastar, se debe tener cuidado de no desgastarse a través de la capa de zinc.

Zinc caliente pulverizado / acero metalizado

El acero metalizado es típicamente acero limpiado con chorro que necesita pulverización térmica con una mezcla 85:15 de zinc metálico y aluminio. La superficie tiene una matriz abierta de zinc / aluminio. El perfil del recubrimiento puede ser grueso (80-150 micras) y, por lo tanto, se requieren altas construcciones de imprimación para llenar y cubrir el perfil. Para obtener los mejores resultados, cubra con una capa ligera de imprimación epoxi y deje que se desvanezca. La superficie debe recubrirse con capas más pesadas de imprimación epoxi.

Se recomienda el secado al aire, ya que la cocción puede hacer que aparezcan burbujas de aire en la pintura.

Acero inoxidable

Desengrasar con D845 y lijar a máquina con discos de lijado P80-120, antes de limpiar con D845 o D837.

Aluminio

Desengrasar con D845. Desgaste completamente la superficie con discos de lijado P240-320. Las piezas difíciles, como cabezales de remache o secciones irregulares, deben rasparse muy a fondo con ScotchBrite fino. Limpie con D845 o D837.

El aluminio se puede limpiar rápidamente. En caso de limpieza por chorro, se recomienda el granallado no metálico, como el óxido de aluminio. Nunca use medios de granallado de acero, pero se pueden usar medios de acero inoxidable. El aluminio granallado es altamente reactivo, por lo que debe cebarse lo más rápido posible después del granallado.

Hay varios pretratamientos químicos disponibles para el aluminio, que pueden mejorar la resistencia a la corrosión o eliminar la necesidad de abrasión. Consulte a PPG Technical para obtener información.

Poliéster reforzado con vidrio (PRFV) / Glasonita / SMC

Siempre que sea posible, consulte las recomendaciones de los fabricantes de sustratos sobre la preparación antes de pintar. Como guía general, retire cualquier agente desmoldeante con D8434, luego lije cuidadosamente con discos de lijado en seco P320-400, teniendo cuidado de no lijar a través de la capa de gel.

Limpie con D837. Dejar secar bien antes de pintar.

Cualquier poro en la capa de gel debe llenarse con relleno líquido o relleno de poros.

Superficies plásticas

Limpie el plástico aplicando el limpiador de sustrato plástico D8434 diluido con un ScotchBrite fino para eliminar la película de tráfico, los agentes desmoldeantes y otros contaminantes y, al mismo tiempo, raspar ligeramente la superficie. Enjuague bien y seque. A continuación, limpie con el agente antiestático D846 en toda el área a pintar.

Ciertos plásticos (ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR y SMC), se pueden pintar directamente con la capa interna 2K Wet-On-Wet F491X. De lo contrario, utilice D820 Plastic Adhesion Promoter

Consulte las hojas de datos relevantes de Delfleet Plastics System.

SUPERFICIES RECUBIERTAS



Superficies previamente pintadas

Revise cuidadosamente si hay signos de descomposición de la película. por ejemplo, tiza, agrietamiento, ampollas por humedad.

Los niveles bajos de brillo a menudo indican irregularidades superficiales causadas por tiza o microampollas y se necesita una investigación más exhaustiva con una lupa. Busque evidencia de fragilidad o mala adherencia a menudo indicada por un astillado excesivo de piedras. En caso de duda, pruebe la película raspando con un cuchillo. La pintura defectuosa debe ser removida.

Si el peso de la película de pintura existente es alto, puede ser aconsejable volver a lijar hasta una construcción de película total razonable, antes de pintar. Las películas de pintura excesivas afectan la durabilidad.

Acabado antiguo en buenas condiciones / acabado OE / recubrimiento en polvo

Limpie a fondo para eliminar cualquier rastro de contaminación superficial lavando con un removedor de película de tráfico. Máquina lijadora utilizando discos P320-P400. Limpie a fondo con D837 y despegue antes de pintar.

Pintura defectuosa

Las áreas de pintura defectuosa deben retirarse de nuevo al sustrato. Esto se lleva a cabo mejor por abrasión con discos P180-240. Limpie a fondo con D837 *con un trapo para* aplicar y otro trapo limpio para limpiar. Los arañazos profundos deben ser "bordeados de pluma" con P180. Las áreas de metal desnudo deben imprimarse inmediatamente para evitar la corrosión.

Áreas recubiertas de cera

Los componentes o chasis del vehículo tratados con cera protectora o materiales a base de grasa deben limpiarse cuidadosamente con vapor de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del vehículo. Después de la limpieza con vapor, elimine cualquier resto de cera limpiando con D845 y luego lije el vehículo completo con discos de lijado en seco P180-240.

Después del lijado, elimine todo el polvo soplando con aire comprimido y limpie con D837 Spirit Wipe. Cualquier área de imprimación o acabado que no esté en buenas condiciones debe lijarse y la superficie sin pintar debe tratarse previamente en consecuencia.

Relleno de superficies abolladas o irregulares

Desengrase el área a rellenar con D845 y lije con discos abrasivos P80-120.

Cualquier abolladura profunda debe rellenarse con Galvoplast 77 - A656. Dejar secar durante aproximadamente 45 minutos a 20°C y luego lijar hasta el perfil correcto utilizando discos abrasivos secos P80-180. Toda el área de reparación debe lijarse a máquina con discos P240 y el área circundante (no el tapón) debe lijarse con discos P320-400. Limpie *con D837 con un trapo para* aplicar y otro trapo limpio para limpiar. A continuación, se debe aplicar la imprimación.

SALUD Y SEGURIDAD

Estos productos son solo para uso profesional y no deben usarse para fines distintos de los especificados. La información sobre este TDS se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el propósito previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la Hoja de datos de seguridad del material, también disponible en: www.ppgrefinish.com

Para más información, póngase en contacto con:

PPG Ibérica Sales&Services,S.L.

Teléfono: 345867400