

### Directives d'application standard

---

Les présentes directives d'application standard définissent les techniques d'application et les réglages de l'équipement permettant d'optimiser la correspondance des couleurs et l'apparence.

#### **Couche de base F1BC DELFLEET ONE<sup>MC</sup>**

- Avec un pistolet HVLP ou conforme aux règlements sur les COV, utilisez une buse de 1,3 à 1,4 mm.
- Les pressions ne doivent pas dépasser les recommandations du fabricant du pistolet. Sata 1500 RP : de 26 à 30 po<sup>2</sup>; Sata 5000 : 26 po<sup>2</sup>.
- Réglage du réservoir sous pression : buse de 1,1 à 1,2 mm avec de 8 à 12 oz liq./min.
- Large jet en éventail, gâchette très ouverte, application avec chevauchement de 70 %.
- Distance de pulvérisation : de 8 à 10 po du panneau.
- 5 minutes d'évaporation entre les couches.
- Appliquer deux couches semblables.
- Plus la pression et la distance du pistolet augmentent, plus les couleurs métallisées sont pâles.
- Plus la pression et la distance du pistolet diminuent, plus les couleurs métallisées sont foncées.
- Pour que, « pendant l'application, vous puissiez déjà voir ce que vous allez obtenir », appliquez une bonne couche de moyennement mouillée à mouillée.
- Ne réduisez pas trop. Utilisez les produits recommandés.

#### **Couche de finition à brillant direct F1DG Delfleet One**

- Avec un pistolet HVLP ou conforme aux règlements sur les COV, utilisez une buse de 1,3 à 1,4 mm.
- Les pressions ne doivent pas dépasser les recommandations du fabricant du pistolet. Sata 1500 RP : de 26 à 30 po<sup>2</sup>; Sata 5000 : 26 po<sup>2</sup>.
- Réglage du réservoir sous pression : buse de 1,0 à 1,4 mm avec de 8 à 12 oz liq./min.
- Large jet en éventail, gâchette très ouverte, application avec chevauchement de 70 %.
- Distance de pulvérisation : de 8 à 10 po du panneau.
- 10 minutes d'évaporation entre les couches.
- Appliquer deux couches semblables.
- Plus la pression et la distance du pistolet augmentent, plus les couleurs métallisées sont pâles.
- Plus la pression et la distance du pistolet diminuent, plus les couleurs métallisées sont foncées.
- Pour que, « pendant l'application, vous puissiez déjà voir ce que vous allez obtenir », appliquez une bonne couche de moyennement mouillée à mouillée.
- Ne réduisez pas trop. Utilisez les produits recommandés.

# DFOTB-203aF

## Couche de finition mate F1M *Delfleet One*

- Avec un pistolet HVLP ou conforme aux règlements sur les COV, utilisez une buse de 1,6 à 1,8 mm.
- Les pressions ne doivent pas dépasser les recommandations du fabricant du pistolet.  
Sata 1500 RP : de 26 à 30 po<sup>2</sup>; Sata 5000 : 26 po<sup>2</sup>.
- Réglage du réservoir sous pression : buse de 1,2 à 1,4 mm avec 8 à 12 oz liq./min.
- Large jet en éventail, gâchette très ouverte, application avec chevauchement de 70 %.
- Distance de pulvérisation : de 8 à 10 po du panneau.
- 10 minutes d'évaporation entre les couches.
- Appliquer deux couches semblables.
- Plus la pression et la distance du pistolet augmentent, plus les couleurs métallisées sont pâles.
- Plus la pression et la distance du pistolet diminuent, plus les couleurs métallisées sont foncées.
- Pour que, « pendant l'application, vous puissiez déjà voir ce que vous allez obtenir », appliquez une bonne couche de moyennement mouillée à mouillée.
- Ne réduisez pas trop. Utilisez les produits recommandés.
- Plus le séchage est lent, plus les finis sont uniformes. Pour obtenir les meilleurs résultats, n'accélérez pas le processus.

### Santé et sécurité



Les fiches de données de sécurité (FDS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com) (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FDS) ou auprès de votre distributeur PPG. Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ et L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

**Consulter les fiches de données de sécurité et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention. POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.**

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1 888 310-4762

PPG Industries  
Revêtements commerciaux  
19699 Progress Drive  
Strongsville, Ohio 44149  
1 800 647-6050

©2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés. [www.ppgcommercialcoatings.com](http://www.ppgcommercialcoatings.com)

Le *logo de PPG* est une marque déposée de PPG Industries Ohio, Inc.  
*Delfleet One* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

N° de pièce : DFOTB-203aF 2019-05