



# DELFLEET

## LAKIER BEZBARWNY 2K DO ALUMINIUM

### F389

#### PRODUKTY SYSTEMU

Lakier bezbarwny Delfleet F389  
Szybki utwardzacz MS Delfleet F362  
Utwardzacz MS Delfleet F361  
Przyspieszacz Delfleet F381

Wolny rozcieńczalnik Delfleet F371  
Rozcieńczalnik Delfleet F372  
Szybki rozcieńczalnik Delfleet F373

#### OPIS PRODUKTU

Lakier bezbarwny Delfleet 2K do aluminium jest przeznaczony do nakładania, w miejscach gdzie konieczne są wykończenia przezroczyste (cysterny, skrzynie, autobusy). Technologia lakieru bezbarwnego Delfleet 2K do aluminium łączy doskonały wygląd i wysoką trwałość z łatwością nakładania na duże powierzchnie.

#### WYBÓR I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przygotować podłoże jak następuje:



##### *Podłoże*

Nowa stal walcowana na gorąco  
Nowa stal walcowana na zimno  
Stal nierdzewna  
Aluminium & stopy

##### *Szlifowanie*

Śrutowanie  
P400 (na sucho)  
lub podobne  
systemy  
automatyczne

##### *Odtłuszczenie*

Brak  
Wszystkie powierzchnie powinny być dokładnie odtłuszczone przy pomocy odpowiedniego środka do czyszczenia podłoży PPG (patrz wytyczne na następnej stronie)

*Lakieru bezbarwnego Delfleet 2K do aluminium nie stosować na*

- plastiki
- wykończenia akrylowe TP,
- stare lakierowane powierzchnie.

WYTYCZNE WYBORU ŚRODKA DO CZYSZCZENIA PODŁOŻY

| Kod  | Produkt                                   | Przeznaczenie   |
|------|---|---|
| D845 | Silny zmywacz<br>DX310                    | Do użytku jako środek wstępny w pierwszym etapie procesu naprawy. Stosować przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.   |
| D837 | Zmywacz spirytusowy<br>DX330              | Nadaje się do usuwania brudu, smaru i innych zanieczyszczeń przed lub w trakcie lakierowania.   |
| D842 | Zmywacz DX380<br>o niskiej zawartości LZO | Przeznaczony przede wszystkim do usuwania zanieczyszczeń o niskiej zawartości LZO po szlifowaniu oraz do stosowania w miejscach gdzie wymagana jest możliwie mała emisja LZO. |

WYTYCZNE  
NAKŁADANIA

KONWENCJONALNE

CIŚNIENIOWE

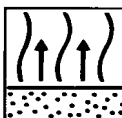
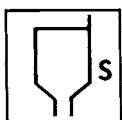
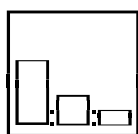
| Proporcje mieszania | Lakier bezbarwny F389 | Utwardzacz MS | Rozcieńczalnik* | Lakier bezbarwny F389 | Utwardzacz MS | Rozcieńczalnik* |
|---------------------|-----------------------|---------------|-----------------|-----------------------|---------------|-----------------|
|                     | 2 obj.                | 1 obj.        | 0.5 obj.        | 2 obj.                | 1 obj.        | 0.5 obj.        |

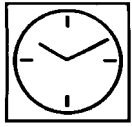
\* Rozcieńczalnik wybierać zależnie od temperatury i wielkości pojazdu:

|              | Rozcieńczalnik | Utwardzacz |
|--------------|----------------|------------|
| Do 18°C      | F373           | F362       |
| 18°C - 25°C  | F372           | F361       |
| Powyżej 25°C | F371           | F361       |

Czasy schnięcia mogą być dalej obniżone przy użyciu przyspieszacza F381 (patrz Działanie i Ograniczenia).

|   |   |
|---|---|
| Czas przydatności przy 20°C   | 8 godzin  |
| Lepkość natrysku przy 20°C  | 15 - 17 sekund DIN4   |
| Średnica dyszy:   | 1.3 - 1.6 mm (konwencjonalne)<br>1.0 - 1.1 mm (ciśnieniowe) |
| Ciśnienie natrysku  | 3.5 - 4.5 bar   |
| Liczba warstw   | 1 średnia, 1 pełna  |
| Czas odparowania przy 20°C:<br>między warstwami<br>przed wygrzewaniem w piecu | 15 minut<br>15 minut  |





| WYTYCZNE<br>NAKLADANIA  | KONWENCJONALNE  | CISNIENIOWE |
|---|---|-------------|
|   | <p><i>Czasy schnięcia:</i><br/><i>pyłosuchość</i><br/><i>całkowicie sucha:</i><br/>20°C<br/>60°C<br/>70°C<br/><i>podczerwień</i></p> <p><i>* Czasy wygrzewania piecu dotyczą podanej temperatury metalu. W planie wygrzewania należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny, aby metal osiągnął zalecaną temperaturę.</i></p> <p><i>Łączna grubość suchej powłoki:</i><br/><i>minimum</i><br/><i>maksimum</i></p> <p><i>Wydajność teoretyczna</i><br/><i>**</i></p> <p><i>** Teoretyczna wydajność w m<sup>2</sup> na litr produktu gotowego do natrysku przy założeniu grubości suchej powłoki rzędu 50 µm.</i></p> |             |
| <p><i>Matowanie:</i><br/><i>gradacja na mokro</i><br/><i>gradacja na sucho</i></p> <p><i>Czas lakierowania /<br/>ponownego<br/>lakierowania</i></p> |   |             |
| <p><i>Lakierowanie</i></p>  |   |             |



20 minut

18 godzin

40 minut\*

30 minut\*

15 minut

40µm

60µm

6 - 7 m<sup>2</sup> / l

P600 - P800

P320 - P400

minimalnie : 18 godzin w 20°C lub

40 minut w 60°C

maksymalnie 7 dni bez matowania

wykończeniami 2K

## DZIAŁANIE I OGRANICZENIA

Przy temperaturach poniżej 15°C lub dla obniżenia czasu oklejania taśmą (tape times) można przyspieszyć reakcję dodając do mieszanki gotowej do natrysku 2 - 4% wagowe (26 - 52 cm<sup>3</sup> lub 23 - 46gr na litr) przyspieszacza F381. Alternatywnie przed nałożeniem utwardzacza i rozcieńczalnika do koloru można dodać F381 w proporcjach 3 - 6% wagowych (40-80 cm<sup>3</sup> lub ok. 35-70 g na litr). F381 obniża czas przydatności i powinien być używany wyłącznie do małych powierzchni.

## BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

Pełne dane dotyczące bezpieczeństwa i higieny oraz przepisów składowania zawarto w kartach zasad bezpieczeństwa.

Produkt wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Informacje w tym arkuszu zostały podane wyłącznie dla celów ogólnych. Każda osoba używająca produktu bez wcześniejszego zasięgnięcia dalszych informacji na temat jego stosowania czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za działanie produktu ani żadne straty lub uszkodzenia (inne niż śmierć lub uszkodzenie zdrowia wynikające z naszego braku staranności) wynikające z takiego użycia. Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulegać zmianom w miarę zdobywania doświadczenia i zgodnie z naszą polityką stałego rozwoju produktów. Czasy schnięcia są czasami średnimi dla 20°C. Na ich zmianę może wpływać grubość powłoki, wilgotność i temperatura w warsztacie.

**PPG Industries (UK) Ltd,  
Rotton Park Street,  
Ladywood,  
Birmingham, B16 0AD,  
Anglia**

**Tel: 0121 455 9866  
Teleks: 339266 PPGLAD G  
Faks: 0121 454 0848**