

# Dane produktu

## DELFLLEET

\* *Bezchromianowe podkłady epoksydowe*  
*Beż F391*  
*Biały F335*

### EPOKSYDOWE PRODUKTY PODKŁADOWE DELFLLEET

Bezchromianowe podkłady epoksydowe Delfleet F391 F335  
 Podkładowy utwardzacz epoksydowy Delfleet F366  
 Rozcieńczalniki Delfleet F372 F371 F373  
 Przyspieszacz epoksydowy Delfleet F384



### OPIS PRODUKTÓW

Bezchromianowe podkłady epoksydowe Delfleet są wysokowydajnymi podkładami ogólnego przeznaczenia, które mogą być używane na szeregu różnych podłoży powszechnie stosowanych w pojazdach użytkowych w tym na goły metal, stal śrutowaną, stal galwanizowaną, aluminium, włókno szklane i większość plastików.

Charakteryzują się doskonałym przyleganiem do odpowiednio przygotowanych podłoży i doskonałymi własnościami antykorozyjnymi.

### WYBÓR I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przygotować podłoże jak następuje:

<b>Podłoże</b>	<b>Szlifowanie</b>	<b>Odtłuszczenie</b>
<i>Nowa stal walcowana na gorąco:</i>	Śrutowanie	Brak
 <i>Nowa stal walcowana na zimno:</i>	P80 - 120 (na sucho)	Wszystkie powierzchnie powinny być dokładnie odtłuszczone za pomocą odpowiedniego środka do czyszczenia podłoży (patrz wytyczne)
<i>Stal stara:</i>	P80 - 120 (na sucho)	
<i>Ocynk:</i>	Scotch brite	
 <i>Stal galwanizowana:</i>	P400 (na sucho)	
<i>Aluminium &amp; stopy (z wyjątkiem anodyzowanego aluminium **)</i>	P280 - 320 (na sucho)	
<i>GRP:</i>	P320 (na sucho)	
<i>Stare lakierowane powierzchnie:</i>	na mokro: P400 - 500 na sucho P280 - 320	

\*\* Anodyzowane aluminium pokryć podkładem trawiącym F397 Delfleet

Bezchromianowych podkładów epoksydowych Delfleet nie stosować na:

- wykończenia akrylowe TP
- wykończenia syntetyczne dopóki całkowicie nie wyschną.


\* Produkty są całkowicie zgodne z wymaganiami LZO pod warunkiem rozcieńczenia w stosunku:

podkład / utwardzacz / rozcieńczalnik: 3 / 1 / 1 i stosowania mokro na mokro.

## WYTYCZNE WYBORU ŚRODKA DO CZYSZCZENIA PODŁOŻY

Kod	Produkt	Przeznaczenie
D845	Silny zmywacz DX310	Do użytku jako środek wstępny w pierwszym etapie procesu naprawy. Stosować przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.
D837	Zmywacz spirytusowy DX330	Nadaje się do usuwania brudu, smaru i innych zanieczyszczeń przed lub w trakcie lakierowania.
D842	Zmywacz DX380 o niskiej zawartości LZO	Przeznaczony przede wszystkim do usuwania zanieczyszczeń po szlifowaniu oraz do stosowania w miejscach gdzie wymagana jest minimalna emisja LZO.
D846	Zmywacz do plastików	Szybki efektywny odtłuszczacz o specjalnej recepturze zapobiegającej niekorzystnym skutkom na podłożach plastikowych.


## WYTYCZNE NAKŁADANIA

	Konwencjonalne		Ciśnieniowe		Próżniowe		HVLP	
 Proporcje mieszania:	F391	3 obj.	F391	3 obj.	F391	3 obj.	F391	3 obj.
	F366	1 obj.	F366	1 obj.	F366	1 obj.	F366	1 obj.
	Rozcieńczalnik*	1-2 obj.	Rozcieńczalnik *	1 obj.	Rozcieńczalnik *	0.5-1 obj.	Rozcieńczalnik *	1-2 obj.

\* Wybrać rozcieńczalnik zależnie od temperatury nakładania i wielkości pojazdu:


Do 18°C	F373
18 - 25°C	F372
Powyżej 25°C	F371


Czas przydatności w 20°C: 6 godzin 6 godzin 6 godzin 6 godzin

 Lepkość natrysku:	16 - 25 sekund DIN4 / 20°C	20 - 25 sekund DIN4 / 20°C	20 - 30 sekund DIN4 / 20°C	20 - 25 sekund DIN4 / 20°C
---	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------

Średnica dyszy: 1.4 - 1.8 mm 1.0 - 1.1 mm 11 - 13 / 40° kąt Śsące 1.6 mm Grawitacyjne 1.3 mm

 Ciśnienie natrysku:	3.5 - 4 bar	4 - 4.5 bar	150 - 180 bar	Zgodnie z zaleceniami producenta
---	-------------	-------------	---------------	----------------------------------

 Liczba warstw:	1 średnia, 1 pełna	2 pełne	1 - 2	1 średnia, 1 pełna
--	-----------------------	---------	-------	-----------------------

 Czas odparowania przy 20°C:	Między warstwami:	10 minut	10 minut	10 minut	10 minut
	Przed wygrzewaniem w piecu:	15 minut	15 minut	15 minut	15 minut

## WYTYCZNE NAKŁADANIA



	<i>Konwencjonalne</i>	<i>Ciśnieniowe</i>	<i>Próżniowe</i>	<i>HVLP</i>
<i>Czasy schnięcia:</i>				
<i>Pyłosuchość:</i>	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut
<i>Całkowicie sucha:</i>				
<i>20 °C:</i>	Przez noc	Przez noc	Przez noc	Przez noc
<i>60 °C:</i>	30 minut*	30 minut*	30 minut*	30 minut*
<i>70 °C:</i>	20 minut*	20 minut*	20 minut*	20 minut*
<i>Podczerwień:</i>	15 minut	15 minut	15 minut	15 minut

\* Czasy wygrzewania piecu dotyczą podanej temperatury metalu. W planie wygrzewania należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny, aby metal osiągnął zalecaną temperaturę.

*Łączna grubość suchej powłoki:*

<i>Minimum:</i>	40µm	40µm	50µm	40µm
<i>Maksimum:</i>	60µm	60µm	70µm	60µm

<i>Wydajność teoretyczna **:</i>	6 - 7 m <sup>2</sup> / l	7 - 8 m <sup>2</sup> / l	8 - 9 m <sup>2</sup> / l	6 - 7 m <sup>2</sup> / l
----------------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

\*\* Teoretyczna wydajność w m<sup>2</sup> na litr produktu gotowego do natrysku przy założeniu grubości suchej powłoki rzędu 50µ.



<i>Matowanie:</i>	Po 24 godzinach w 20°C lub wygrzewaniu w piecu przez 30 minut w 60°C	Po 24 godzinach w 20°C lub wygrzewaniu w piecu przez 30 minut w 60°C	Po 24 godzinach w 20°C lub wygrzewaniu w piecu przez 30 minut w 60°C	Po 24 godzinach w 20°C lub wygrzewaniu w piecu przez 30 minut w 60°C
<i>Gradacja na mokro:</i>	P600 - 800	P600 - 800	P600 - 800	P600 - 800
<i>Gradacja na sucho:</i>	P320 - 400	P320 - 400	P320 - 400	P320 - 400

(bez szlifowania przy mokro na mokro) (przy nakładaniu mokro na mokro delikatnie usunąć występy)



<i>Lakierowanie/ ponowne lakierowanie:</i>	Minimalnie 1 godzina przy 20°C	Minimalnie 1 godzina przy 20°C	Minimalnie 1 godzina przy 20°C	Minimalnie 1 godzina przy 20°C
--	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------

Maksymalny czas lakierowania/ ponownego lakierowania bez matowania: 8 godzin

<i>Lakierowanie:</i>	Dowolna warstwa wierzchnia Delfleet	Dowolna warstwa wierzchnia Delfleet	Dowolna warstwa wierzchnia Delfleet	Dowolna warstwa wierzchnia Delfleet
----------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------	-------------------------------------

## DZIAŁANIE I OGRANICZENIA

Aby zwiększyć wydajność warstwy wierzchniej lub otrzymać kolorową warstwę spodnią chromianowy podkład epoksydowy Delfleet można przed wymieszaniem z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem dobarwić 5% odpowiedniego pigmentu.

Użycie pistoletu HVLP może zwiększyć sprawność przenoszenia o około 10% zależnie od marki i modelu stosowanego sprzętu.

Przy temperaturach poniżej 15°C reakcję można przyspieszyć dodając przyspieszacza epoksydowego F384. Dodawać 5% wagowych do podkładu przed wymieszaniem z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem lub 33 cm<sup>3</sup>/g na litr mieszanki gotowej do natrysku.

Podkłady epoksydowe F391 F335 mogą być stosowane jako podkłady bez szlifowania w systemie mokro na mokro pod warunkiem, że grubość suchej powłoki nie przekracza 40µm (mokrej 60µm).

## 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) Limited**  
Auto Refinish,  
Zespół ds. Obsługi Klienta i Sprzedaży,  
Needham Road,  
Stowmarket,  
Suffolk,  
IP142AD  
Anglia  
Tel.: 01449 771775  
Faks: 01449771547

Dział sprzedaży międzynarodowej  
PPG Industries  
Auto Refinish  
International  
Priory Road  
Warwick  
CV34 4NA  
Anglia  
Tel.: +44 1926 403 255  
Faks: +44 1926 410 249