

Delfleet® F4900 / F4901 Bezchromianowe podkłady epoksydowe

Karta zastępuje wszystkie poprzednie wersje

PRODUKT	NAZWA
F4900	Bezchromianowy podkład epoksydowy HS – G1 Biały
F4901	Bezchromianowy podkład epoksydowy HS – G5 Szary
F3297	Utwardzacz do bezchromianowych podkładów epoksydowych HS
F3391	Rozcieńczalnik do bezchromianowych podkładów epoksydowych HS – Średni
F3392	Rozcieńczalnik do bezchromianowych podkładów epoksydowych HS – Wolny




OPIS

Bezchromianowe podkłady epoksydowe Delfleet® F490x to produkty wszechstronnego zastosowania, zgodne z Dyrektywą 2004/42/WE ograniczającą emisję lotnych związków organicznych. Dzięki zaawansowanej technologii Podkłady Delfleet® F490x, emitują mniej niż 540 g LZO z litra mieszaniny gotowej do natrysku.

Podkłady Delfleet® F490x można aplikować na wielu typach odpowiednio przygotowanych podłoży. Podkłady F490x można aplikować w systemie do szlifowania lub jako podkłady nieszlifowalne.

W przypadku aplikacji w systemie mokro na mokro, podkłady Delfleet® F390x mogą być suszone na powietrzu, wygrzewane w kabinach lub stosowane jako część systemu mokro na mokro.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	Podłoże	Przygotowanie
	Goła stal, stal walcowana, stara stal Stara stal Aluminium Ocynek Stal galwanizowana Stare powłoki w dobrym stanie	Obróbka strumieniowo-ścierna Obróbka strumieniowo-ścierna lub P180 – P240 na sucho. P240 na sucho lub ScotchBrite™ *
	Elektroforeza GRP	P180 – P240 na sucho P120 – P320 na sucho P320 – P400 na sucho
	* Nie aplikować na łączeniach elementów z aluminium. Przed aplikacją skontaktować się z lokalnym przedstawicielem PPG Industries w celu uzyskania dodatkowych wskazówek.	
	Uwaga! Nie aplikować podkładów F490x na podkłady wytrawiające lub podłoża termoplastyczne.	
	Podłoże musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń. Dokładnie zmyć i odtłuścić powierzchnię elementu stosując odpowiednią kombinację odłuszczacza D845 i zmywacza na bazie spirytusu D837. Alternatywnie można zastosować zmywacz na bazie wody D842 o niskiej emisji lotnych związków organicznych.	





PROCESS					
	Proporcje dozowania F490x F3297	HVLP / Ciśnieniowo 4.0 j. miary 1.0 j. miary		Airless / Airmix 4.0 j. miary 1.0 j. miary	
	Wymieszać dokładnie przed dodaniem rozcieńczalnika F3391/F3392	0.5 – 1.5			
	Żywotność, w 20°C	3 – 4 godz.			
	Lepkość, w 20°C	HVLP 25 – 35 s. / DIN4	Ciśnieniowo 25 – 35 s. / DIN4	Airless 50 – 55 s. / DIN4	Airmix 50 – 55 s. / DIN4
	Ustawienia pistoletu	HVLP	Ciśnieniowo	Airless	Airmix
	Dysza	Ø 1.8 mm	Ø 1.0 – 1.2 mm	Ø 13 – 15	Ø 11 – 15
	Ciśnienie	2 bar, wlotowe	2 bar, wlotowe	ok. 140 bar	ok. 70 bar
	Liczba warstw	2	2	1 – 2	1 – 2
	Odparowanie, w 20°C	HVLP	Ciśnieniowo	Airless	Airmix
	Między warstwami	10 – 15 min.	10 – 15 min.	20 – 30 min.	20 – 30 min.
	Przed wygrzewaniem	15 – 30 min.	15 – 30 min.	20 – 30 min.	20 – 30 min.
	Przed kolejnym produktem	minimum 60 minut, maksymalnie 24 godziny od aplikacji			
	Czasy schnięcia	HVLP	Ciśnieniowo	Airless	Airmix
	Pyłosuchy, 20°C	10 – 15 min.	10 – 15 min.	20 min.	20 min.
	Suchy na wskroś, w 20°C	8 – 10 godz.	8 – 10 godz.	8 – 10 godz.	8 – 10 godz.
	Suchy na wskroś, w 60°C	45 – 60 min.	45 – 60 min.	45 – 60 min.	45 – 60 min.
	Grubość suchego filmu	HVLP	Ciśnieniowo	Airless	Airmix
	Minimum	50 µm	50 µm	75 µm	75 µm
	Maksimum	80 µm	80 µm	100 µm	100 µm
	* Przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanych grubości powłok.				
	Zazwyczaj warstwa podkładu F490x nie wymaga szlifowania. Jednakże w przypadku wystąpienia wtrąceń, może być wymagane lekkie przeszlifowanie lub wycięcie zanieczyszczeń z pełni utwardzonej powłoki. W powyższym przypadku należy zastosować:				
	Szlifowanie ręczne P600 – P800 na mokro lub na sucho Szlifowanie maszynowe P320 – P400 na sucho.				
Kolejna warstwa	Zazwyczaj na podkłady F490x można aplikować kolejny produkt lub warstwę podkładu do 24 godzin od aplikacji bez konieczności szlifowania. Jednakże po upływie 1 dnia podkład F490x należy szlifować przed aplikacją lakieru nawierzchniowego. Na podkłady Delfleet® F490x można aplikować inne podkłady Delfleet®, lakiery nawierzchniowe na bazie żywic Delfleet® F3113/F3114 lub wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase® High Performance dla CT.				





PRAKTYCZNE WSKAZÓWKI

TEMPERATURA APLIKACJI

Mieszanka gotowa do natrysku powinna osiągnąć temperaturę minimum 15°C przed aplikacją. Poniżej 15°C przy wilgotności powietrza powyżej 80% aplikacja podkładu może być utrudniona.

APLIKACJA

Użycie pistoletu HVLP może zwiększyć sprawność przenoszenia materiału lakierniczego nawet do 10% zależnie od marki i modelu stosowanego wyposażenia.

CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia oraz grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatura aplikacji poniżej 15°C lub aplikacja zbyt grubych warstw może spowodować wydłużenie czasów schnięcia. Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

Aby skrócić czas schnięcia podkładów Delfleet® F490x w temperaturach poniżej 15°C można dodać przyspieszacz do epoksydów F384 (do 3% wagowo).

KOLEJNA WARSTWA

Na podkłady Delfleet® F490x można aplikować inne podkłady Delfleet®, lakiery nawierzchniowe na bazie żywic Delfleet® F3113/F3114 lub wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase® High Performance dla CT. W przypadku aplikacji wodorozcieńczalnych kolorów bazowych jest szczególnie ważne, aby podkłady Delfleet® F490x zostały całkowicie wygrzane lub pozostawione do całkowitego wyschnięcia na wskroś, przez co najmniej 10 godzin w temperaturze 20°C lub wyższej.

DANE TECHNICZNE

Zawartość cząstek stałych, wagowo	72% w produkcji
Zawartość cząstek stałych, objętościowo	52% w produkcji
Gęstość	1.5 kg / litr

Teoretyczna wydajność przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 100 µm.

Proporcja dozowania 4:1:1 4.0 – 5.0 m² / litr

Proporcja dozowania 4:1 6.5 m² / litr

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

Karta Techniczna





INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.c wynosi. 540 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie wynosi nie więcej niż. 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie może być niższa niż określona w przepisach.

POZOSTAŁE WSKAZÓWKI



CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.



TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.



Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.



Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.



POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI

Odpady po produktach rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych. Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów lub bezpośrednio z importerem.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane o produkcie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko. PPG Industries nie ponosi odpowiedzialności za skutki niewłaściwego zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje o produkcie mogą ulec zmianie, zgodnie z polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu MSDS) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska, Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

DLEFLEET® oraz ENVIROBASE® High Performance są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc.

Karta Techniczna

