

Delfleet RLD53V



2008-06-23

Delfleet F391 – F335

Bezchromianowe Podkłady Epoksydowe

PRODUKT	OPIS
F391	Delfleet Bezchromianowy Podkład Epoksydowy - Beżowy
F335	Delfleet Bezchromianowy Podkład Epoksydowy - Biały
F366	Delfleet Utwardzacz do Podkładu Epoksydowego
F371	Delfleet Rozcieńczalnik - Wolny
F372	Delfleet Rozcieńczalnik - Średni
F373	Delfleet Rozcieńczalnik – Szybki
F384	Delfleet Przyspieszacz do Epoksydu

OPIS PRODUKTU

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 właściwościami antykorozyjnymi.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użycia.

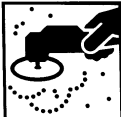

RLD53V

Strona 1 z 5

Karta Techniczna Produktu



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	Podłoże:	Przygotowanie	Czyszczenie
 	Nowa stal walcowana	Śrutowanie	Powierzchnia przeznaczona do lakierowania musi być sucha, czysta, wolna od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.
	Stara stal walcowana	P80-120 (na sucho)	
	Stara stal	P80-120 (na sucho)	
	Ocynk	ScotchBrite™	
	Stal galwanizowana	P400 (na sucho)	
	Aluminium i stopy aluminium **	P280-P320 (na sucho)	
	Stare powłoki w dobrym stanie	P400-P500 (na mokro) P280-P320 (na sucho)	
Laminat GRP	P320 (na sucho)		
<p>** Anodyzowane aluminium pokryć podkładem trawiącym F397 Delfleet</p> <p>Bezchromianowych podkładów epoksydowych Delfleet nie stosować na:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykończenia akrylowe TP - wykończenia syntetyczne dopóki całkowicie nie wyschną. <p>* Produkty są całkowicie zgodne z wymaganiami LZO pod warunkiem rozcieńczenia w stosunku: podkład / utwardzacz / rozcieńczalnik: 3 / 1 / 1 i stosowania mokro na mokro.</p>			

PRZEWODNIK PO ZMYWACZACH DO PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI

	Kod	Produkt	Zastosowanie
	D845	DX310 Zmywacz wstępny	Do użytku jako środek wstępny w pierwszym etapie procesu naprawy. Stosować przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.
	D837	DX330 Zmywacz spirytusowy	Nadaje się do usuwania brudu, smaru i innych zanieczyszczeń przed lub w trakcie lakierowania.
	D842	Zmywacz o obniżonym LZO	Przeznaczony przede wszystkim do usuwania zanieczyszczeń po szlifowaniu oraz do stosowania w miejscach gdzie wymagana jest minimalna emisja LZO.
	D846	DX103 Zmywacz na plastiki	Szybki efektywny odtłuszczacz o specjalnej recepturze zapobiegającej niekorzystnym skutkom na podłożach plastikowych.

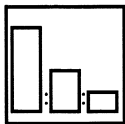
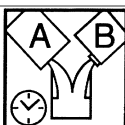
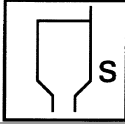


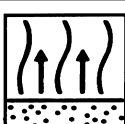
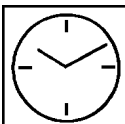
Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użycia.

RLD53V

Strona 2 z 5

Karta Techniczna Produktu



PRZYGOTOWANIE I APLIKACJA			
	Proporcje objętościowo:	HVLP / Konwencjonalnie:	Próżniowo
	Upewnij się, że produkt dobrze wymieszano przed aplikacją.	F391 3 F366 1 Rozcieńczalnik* 1	F391 3 F366 1 Rozcieńczalnik* 0.5-1.0
	* Wybrać rozcieńczalnik zależnie od temperatury nakładania i wielkości pojazdu: Do 18°C F373, 18 - 25°C F372, powyżej 25°C F371		
	Żywotność w 20°C:	6 godzin	6 godzin
	Lepkość:	20-25 s. DIN4/20°C	20-30 s. DIN4/20°C
	Ustawienia pistoletu: Ciśnienie:	1.0 - 1.1 mm 4.0 - 4.5 bar	11 – 13 pod kątem 40° 150 - 180 bar
	Liczba warstw:	2 pełne	1-2
	Odparowanie w 20°C: Między warstwami: Przed wygrzewaniem:	10 minut 15 minut	10 minut 15 minut
	Pyłosuchość w 20°C: Suchy na wskroś w 20°C: Wygrzewanie w 60°C: Wygrzewanie w 70°C: Promiennik IR (fale średnie)	15-20 minut Po upływie nocy 30 minut * 20 minut * 15 minut	15-20 minut Po upływie nocy 30 minut * 20 minut * 15 minut
	* Czasy wygrzewania piecu dotyczą podanej temperatury metalu. W planie wygrzewania należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny, aby metal osiągnął zalecaną temperaturę.		
Grubość suchego filmu:	Minimum: Maksimum: Teoretyczna wydajność:	40 µm 60 µm 7-8 m ² /l *	50 µm 70 µm 8-9 m ² /l *
	* Teoretyczna wydajność w m ² na liter produktu gotowego do natrysku przy założeniu grubości suchej powłoki rzędu 50µ.		

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użycia.

RLD53V

Strona 3 z 5



DALSZA OBRÓBKA

Szlifowanie: po 24 godzinach w 20°C lub wygrzewaniu w piecu przez 30 minut w 60°C

Na mokro: P600-P800

Na sucho: P320-P400



Lakierowanie/ ponowne lakierowanie:

Minimalnie 1 godzina przy 20°C

Maksymalny czas lakierowania/ ponownego lakierowania bez matowienia: 8 godzin

WSKAZÓWKI SZCZEGÓLNE

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 cm³/ 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).

CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI

Po pracy dokładnie umyj pistolet i narzędzia stosując płyn czyszczący lub rozcieńczalnik.

Produkt przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użycia.

RLD53V

Strona 4 z 5

Karta Techniczna Produktu



INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**BEZWZGLĘDNI ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY PRZEZNACZONE SĄ WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.**

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą 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 lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice,

Poland

Telefon: +48 22 753 30 10

Faks: +48 22 753 30 13

