

Informacja o produkcji

DELFLIET F392

Podkład 2K

PRODUKTY



Podkład Delfleet 2K	F392	Utwardzacz Delfleet MS	F361
Utwardzacz Delfleet VOC MS	F357	Wolny Rozpuszczalnik Delfleet	F371

OPIS PRODUKTU

Podkład 2K Delfleet F392 to uniwersalny podkład, który można stosować na różne sposoby poprzez dodawanie mniejszych lub większych ilości rozcieńczalnika jako podkład grubowarstwowy lub podkład – surfacer lub podkład mokro na mokro.

Jest zalecany szczególnie do naprawy dużych powierzchni, jak ciężarówki, autobusy czy też wagony kolejowe, na których jego doskonała gładź pozwala skrócić czas niezbędny do szlifowania.

WYBÓR I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

<i>Podłoże</i>	<i>Szlifowanie</i>	<i>Gruntowanie wstępne</i>	<i>Odtłuszczenie</i>
 <p>Nowa stal walcowana na gorąco</p>	Piaskowanie		Nie
 <p>Nowa stal walcowana na zimno Old steel Stal ocynkowana Stal galwanizowana Aluminium + stopy metali GRP Stare powłoki</p>	P80 - 120 P80 - 120 P80 - 120 P80 - 120 P320 (dry)	F393, F397 lub F391 Nie konieczne	Wszystkie podłoża dokładnie wyczyścić odpowiednim zmywaczem PPG

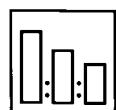
Podkładu Delfleet 2K nie nakładać na:

- Akrylowe podłoża termoplastyczne
- Podłoża syntetyczne

WYBÓR PREPARATU DO OCZYSZCZENIA PODŁOŻA

Kod	Produkt	Zastosowanie
D845	DX310 Silny zmywacz	Do zastosowania jako wstępny środek czyszczący w pierwszym etapie procesu. Stosować przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych i na nagim metalu.
D837	DX330 Spirit Wipe	Do użytku jako zmywacz silikonowy usuwający brud, tłuszcz, oraz inne zanieczyszczenia przed lub w trakcie procesu lakierowania.
D842	DX380 Zmywacz silikonowy o niskiej zawartości LZO	Do usuwania zanieczyszczeń po szlifowaniu oraz stosowania w miejscach, gdzie emisja organicznych substancji lotnych musi być ograniczona.

APLIKACJA



Proporcje mieszania

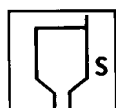
	Podkład grubowarstwowy	Podkład (Surfacer)	Podkład mokro na mokro	Cięśniowo
	Poniżej 22°C			
	F392 3 obj.	F392 4 obj.	F392 4 obj.	F392 4 obj.
	F357 1 obj.	F357 1 obj.	F357 1 obj.	F357 1 obj.
		F372* 1 obj.	F372* 2 obj.	F372* 1-2 obj.
	Powyżej 22°C			
	F392 3 obj.			
	F358 1 obj.			

Użycie podkładu Delfleet 2K z utwardzaczem MS F357 lub F358 jako podkładu grubowarstwowego jest zalecanym systemem o niskiej zawartości LZO.

*Wybór rozpuszczalnika:

Temperatura
Do 18°C
Powyżej 18°C

Rozpuszczalnik
F372
F371



Żywotność mieszanki przy 20°C:

Lepkość DIN4 (20°C):


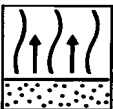




Dysza:

Cięnienie:

	1.5 godz.	2.5 godz.	3.5 godz.	2.5 godz. / 3.5 godz.
Żywotność mieszanki przy 20°C:				
Lepkość DIN4 (20°C):	30 - 35 sek.	22 - 24 sek.	16 - 18 sek.	16 - 24 sek.
Dysza:	1.8 - 2.0 mm	1.6 - 1.8 mm	1.4 - 1.6 mm	1.4 mm
Cięnienie:	4 bar	4 bar	4 bar	4 - 5 bar

APLIKACJA

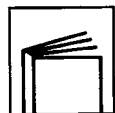
	<i>Podkład grubowarstwowy</i>	<i>Podkład (Surfacer)</i>	<i>Podkład mokro na mokro</i>	<i>Ciśnieniowo</i>
	Liczba warstw: 2 - 3	2 - 3	1 - 2	2 pełne
	Odparowanie pomiędzy warstwami: - W 20°C 15 min - Przed wygrzewaniem 15 min	15 min 15 min	15 min bez wygrzewania	15 min 10 - 15 min
	Czas suszenia: - 20°C 5 godzin - 60°C 40 min* - 70°C 30 min* - IR średnie 20 min	3 godziny 40 min* 30 min* 20 min	20 - 30 min Odparować przed pokrywaniem lakierem nawierzchniowym	3 godziny 30 min* 30 min* 20 min
* Czasy wygrzewania dotyczą czasu temperatury metalu. W planie suszenia powinien zostać uwzględniony czas potrzebny na uzyskanie przez metal określonej temperatury.				
	Całkowita grubość suchego filmu: <i>Minimum</i> 150µ <i>Maksimum</i> 200µ	70µ 100µ	30µ 60µ	70µ 90µ
	Teoretyczna siła krycia**: 3 m ² / l (150µ)	4 m ² / l (100µ)	8 m ² / l (50µ)	6 m ² / l (75µ)
** Teoretyczna siła krycia w m ² na litr gotowej do użycia mieszanki, dającej wskazaną grubość suchego filmu.				
	Szlifowanie: - Na mokro P400 - P600 - Na sucho P320 - P360	Tak P400 - P600 P320 - P360	Nie	Tak P400 - P600 P320 - P360
	Czas ponownego pokrycia: - Bez matowienia w 20°C - Z matowaniem W 20°C 5 godzin W 60°C 40 min	40 min 3 godziny 30 min	20 - 30 min 20 min	40 min 3 godziny 30 min

Pokrywanie:

Dowolna warstwa wierzchnia Delfleet.
Zobacz sekcję wyboru utwardzaczy dla lakierów
nawierzchniowych, zalecanych w opisie produktu.

OSIĄGI I OGRANICZENIA

- Użycie utwardzacza MS F361 jest zalecane tylko w proporcji 4:1. W zależności od dodanego rozpuszczalnika może być używany jako podkład grubowarstwowy lub jako podkład (surfacer).
- Aby uzyskać podkład barwiony, F392 może być dobarwiony poprzez dodanie do 5% odpowiedniego barwnika Delfleet przed dodatkiem utwardzacza i rozpuszczalnika.
- Zastosowanie pistoletu HVLP może podnieść wydajność przenoszenia o ok. 10%, w zależności od marki i modelu pistoletu.
- Ponieważ produkty dwuskładnikowe są wrażliwe na wilgoć, cały sprzęt musi być całkowicie suchy. Nie zalecane jest używanie tego produktu, gdy relatywna wilgotność przekracza 80%.
- Częściowo zużyte pojemniki z utwardzaczem muszą być dokładnie zamknięte.
- Po użyciu przeczyść pistolet dokładnie za pomocą rozpuszczalnika F371 lub F372.



BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA

Pełne dane dotyczące bezpieczeństwa i higieny oraz przepisów składowania zawarto w kartach zasad bezpieczeństwa.
Używać zalecanego sprzętu ochronnego.

THIS PRODUCT IS FOR PROFESSIONAL USE ONLY.

The information given in this sheet is for guidance only. Any person using the product without first making further enquiries as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk and we can accept no liability for the performance of the product or for any loss or damage (other than death or personal injury resulting from our negligence) arising out of such use. The information contained in this sheet is liable to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous product development.

Drying times quoted are average times at 20°C. Film thickness, humidity and shop temperature can all affect drying times.



PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and
Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk,
IP14 2AD,
England.
Tel: 01449 771775
Fax: 01449 771547

International Sales
PPG Industries
Auto Refinish International,
Priory Road,
Warwick ,
CV34 4NA,
England.
Tel: +44 1926 403 255
Fax: +44 1926 410 249