

Technický list



DELFLREET F3114

VÝROBKY



Delfleet UHS vrchní lak (pojivo)	F3114	Delfleet UHS ředidlo střední	F3305
Delfleet UHS tužidlo – střední	F3278	Delfleet UHS ředidlo pomalé	F3306
Delfleet UHS tužidlo -pomalé	F3276	Delfleet UHS zrychlené ředidlo	F3307
Delfleet UHS tužidlo - rychlé	F3274	Delfleet UHS aditivum	F3308
Delfleet UHS ředidlo rychlé	F3304	Delfleet UHS akcelerátor	F3915

POPIS VÝROBKU

Vrchní lak Delfleet F3114 (s vysokým obsahem pevných částic) byl vyvinut pro použití s Delfleet pigmenty, aby poskytoval širokou škálu barev. Zajišťuje vysoce kvalitní provedení, zároveň i vynikající strukturu, trvanlivost a chemickou odolnost.

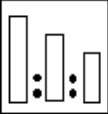
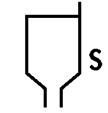


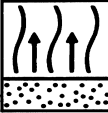
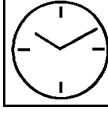
Pokud je použit podle doporučení v tomto technickém listu, splňuje normy VOC pro vrchní laky se 420 g/l.

PŘÍPRAVA PODKLADU

 	<p>Připravte podklad tímto způsobem:</p> <p>PODKLADY Originální laky v dobrém stavu musí být očištěny a zbrušeny za sucha s P320-360 nebo za mokra s P600 a před aplikací vrchního laku Delfleet F3114 UHS musí být odmaštěny.</p> <p>Ocel, hliník, plasty se skelným vláknem a pozinkovaná ocel musí být předem základovány vhodným základem Delfleet, aby se zajistila antikorozní ochrana kovového povrchu a přilnavost dalších vrstev laku.</p> <p>Vrchní lak Delfleet F3114 UHS nepoužívejte na:</p> <ul style="list-style-type: none">- termoplastické akrylové laky- syntetické laky- vodouředitelné základy, pokud nejsou zcela vytvrdlé	<p>VÝBĚR ČISTIČE PODKLADU:</p> <p>Před nátěrem je nezbytné, aby byl podklad suchý, čistý a zbaven koroze, mastnot a ostatních nečistot. Doporučuje se pečlivá příprava podkladu využitím kombinace:</p> <p>D845 - ostrého odmašťovače s D847 – odstraňovačem silikonů nebo D842 – čističem s nízkým obsahem rozpouštědel</p>
--	--	---



PŘÍPRAVA A POKYNY K POUŽITÍ

Příprava: 	Míchací poměr	HVLP / Tlakový Podle objemu F3114 3 díly F327x 1 díl F330* 0.5 - 0.6 dílu		Airless / Airmix Podle objemu F3114 3 díly F327x 1 díl F330* 0.5 - 0.6 dílu
Doba zpracování při 20 ° - 1 hodina	F3304 (<18°C)	F3305 (18-25)		F3306 (> 25°C)
	Stříkáčková viskozita	HVLP 17-25 sek. DIN4/20°C	TLAKOVÝ 17-25 sek. DIN4/20°C	AIRLESS / AIRMIX 17-28 sek. DIN4/20°C
	Nastavení stříkáčkové pistole:	1.4-1.8 mm. tlak stříkání: 2 bary na vstupu	0.85.-1.1 mm. 2 bary na vstupu <u>Rychlost</u> <u>proudění</u> <u>materiálu:</u> 280- 320 cc/min	9-11 thou 0.22-0.28mm <u>Airless:</u> 125-160 baru <u>Airmix:</u> 70 - 110 baru 1.4 - 1.8 baru na vzdušníku
	Počet vrstev:	2	2	1-2
	Odvětrání při 20°C: Mezi vrstvami: Před sušením v boxu:	10-15 minut 15-20 minut	10-15 minut 15-20 minut	15-20 minut 30 minut
	Doby schnutí: 20 °C – proti prachu 20 °C – zcela suchý 60°C – sušení v boxu (tepl.kovu) - IR zářič – střední vlny	HVLP 40-60 minut 16 hodin 30-40 minut 15 minut	TLAKOVÝ 40-60 minut 16 hodin 30-40 minut 15 minut	AIRLESS / AIRMIX 60 minut 16 hodin 45-60 minut N/A

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití.

RLD247V

Tloušťka suché vrstvy:	Minimální	50 µm	50 µm	75 µm
	Maximální	75µm	75µm	100 µm
	Teoretická vydatnost:	11m ² /l	11m ² /l	11m ² /l
Teoretická vydatnost za předpokladu 100% účinnosti nanášení a určených tlouštěk povrchu.				

MÍCHÁNÍ BAREV

Všechny Delfleet pigmenty by měly být po otevření důkladně promíchány nejprve ručně, až poté v míchacím zařízení, před použitím po dobu 10 minut. Potom by se měly všechny pigmenty strojově promíchávat dvakrát denně alespoň 10 minut.

KONTROLA BAREV

Jako u všech opravárenských systémů by kontrola barvy měla být provedena na namíchané barvě, ještě před aplikací na vozidlo.

HVLP STŘÍKACÍ PISTOLE

Pro lakování užitkových vozidel se nejvíce hodí tlakový typ stříkacích pistolí HVLP.

Poznámka: Pokud použijete dlouhé přírady stlačeného vzduchu, bude nezbytné zvýšit tlak.

Tlak vzduchového uzávěru pro HVLP - 0.68 baru (10 psi)

Tlak stříkání - 2 / 2.5 baru na vstupu

DOBA SCHNUTÍ

Výše uvedené doby schnutí jsou přibližné a mohou se měnit v závislosti na podmínkách schnutí a tloušťce vrstvy. Nedostatečným větráním, teplotami pod 20°C a silnou tloušťkou vrstvy se doba schnutí prodlužují. Velká vozidla nebo těžké podvozkové části vyžadují delší čas pro sušení v boxu, aby bylo dosaženo správné teploty kovu.

VÝBĚR AKCELERÁTORŮ

Pro snížení doby schnutí lze použít zrychlené ředidlo F3307.

Při nižších teplotách, pro lepší zasychání a zkrácení času sušení v boxu je také vhodný akcelerátor F3915 UHS – viz technický list RLD201V. Pokud je F3915 plně využit, je nezbytné při aplikaci užít dlouhé ředidlo F3304, tím se zároveň zkrátí doba zpracování.

POZNÁMKY:

Dobrých výsledků lze také docílit, použijete-li binder F3114 s elektrostatickou aplikací.

Ponechte povrch zcela zaschnout, než umyjete vozidlo v mycí lince.

Doporučuje se nechat Delfleet 2K povrchy vytvrdit po dobu 7 dní před aplikací jakýchkoliv potisků.

ČIŠTĚNÍ VYBAVENÍ

Po práci vyčistěte důkladně aplikační zařízení a přístroje čističem nebo ředidlem.

VOC INFORMACE

Limit EU pro VOC tohoto produktu (kategorie IIB.c) po namíchání je max. 420 g/l. Obsah VOC tohoto produktu po namíchání je max. 420 g/l. Podle způsobu použití může být skutečná hodnota VOC nižší než stanovená směrnicí EU.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití.

Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který najdete i na:

http://www.ppg.com/PPG_MSDS.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tel: 01449 771775
Fax: 01449 773480

