



2009-07-13

## Delfleet F3113

## Delfleet UHS Premium Pojivo

PRODUKT	DESCRIPTION
F3113	Delfleet UHS Premium Pojivo Vrchního Krycího Laku
F3274	Delfleet UHS Tužidlo - Rychlé
F3276	Delfleet UHS Tužidlo - Pomalé
F3278	Delfleet UHS Tužidlo - Střední
F3304	Delfleet UHS Rychlé Ředidlo
F3305	Delfleet UHS Střední Ředidlo
F3306	Delfleet UHS Pomalé Ředidlo
F3307	Delfleet UHS Urychlovací Ředidlo
F3308	Delfleet UHS Aditivní Ředidlo
F3915	Delfleet UHS Urychlovač



### POPIS PRODUKTU

Pojivo vrchních krycích laků s ultra vysokým obsahem sušiny Delfleet F3113 UHS Premium je vytvořeno pro použití s pigmenty Delfleet tak, aby tento systém poskytoval rozsáhlou škálu barev. Zároveň je systém schopen poskytovat vysoce kvalitní konečný povrch, který nabízí excelentní vzhled, trvanlivost a chemickou odolnost.

Pojivo Delfleet F3113 Ultra High Solids Premium bylo speciálně vytvořeno tak, aby poskytovalo excelentní rozliv a konečný povrch při lakování kabin, přepravních skříní a karoserií nákladních automobilů, autobusů a dodávkových vozidel.

Pokud jsou vrchní krycí laky Delfleet UHS používány správně, obsahem volně těkavých organických látek nižším než 420 g/l, zcela splňují nařízení legislativy EU v oblasti VOC.

### PŘÍPRAVA PODKLADU PŘED POUŽITÍM

	<p><b>Substráty</b> Originální lakované povrchy v dobrém stavu je nutné před aplikací vrchního krycího laku odmastit, očistit a obrousit za sucha pomocí P320-P400.</p> <p>Ocel, hliník, sklolaminát a pozinkovanou ocel je nutné nejdříve základovat vhodným základem za účelem zajištění dobré ochrany substrátu a správné přilnavosti mezi vrstvami laku.</p> <p><b>Poznámka!</b> Delfleet F3113 nepoužívejte na: Akrylátové termoplastické konečné povrchy Konečné povrchy pokryté syntetickými laky</p> <p>Pokud bude F3113 nanášen na vodouředitelné základy, je nutné zajistit aby byla vrstva základu před aplikací vrchního krycího laku zcela suchá.</p>
	<p><b>Čištění</b> Substrát, který se bude lakovat, musí být suchý, čistý a zbavený veškeré koroze, mastnoty a separačních činidel.</p> <p>Substráty je nutné důkladně připravit pomocí kombinace odmašťovače D845 Degreaser &amp; čistističe D837 Spirit Wipe (nebo čističe s nízkým obsahem V.O.C. D840)</p>

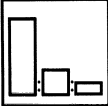
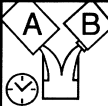
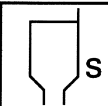



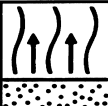
Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití.

**RLD246V**


Strana 1 / 4



## PŘÍPRAVA A APLIKACE

		HVLP / Tlakové stříkání / Membrána		Airless / Airmix / Elektrostatická aplikace	
Míchací poměr:		Objemově:		Objemově:	
	Pojivo Tužidlo Ředidlo	F3113 F327x * F330x **	3 1 0.5-0.8	F3113 F327x * F330x **	3 1 0.4-0.6
* Výběr Tužidla:		Vhodné pro běžné aplikační podmínky			
	F3278 UHS Tužidlo Střední F3276 UHS Tužidlo Pomalé	Vhodné pro použití při vysokých teplotách nebo při aplikaci na velmi velké plochy			
	F3274 UHS Tužidlo Rychlé	Vhodné pro použití při nižších teplotách nebo při aplikaci na malých plochách			
** Výběr Ředidla:		Pro použití na menších plochách nebo při teplotách nižších než 18°C			
	F3304 UHS Rychlé Ředidlo	Vhodné pro všeobecné použití při teplotách v rozmezí 18-25°C			
	F3305 UHS Střední Ředidlo	Pro použití na velkých plochách nebo při teplotách vyšších než 25°C			
	F3306 UHS Pomalé Ředidlo	Pro rychlejší, důkladné vytvrzení. Toto ředidlo zároveň obsahuje složku, která prodlužuje dobu zpracovatelnosti směsi.			
	F3307 UHS Akcelerační Ředidlo	Střední ředidlo, které rovněž obsahuje látku na prodloužení doby zpracovatelnosti.			
	F3308 UHS Aditivní Ředidlo				
	Zpracovatelnost při teplotě 20°C:	2 – 2.5 hodiny		2 – 2.5 hodiny	
		<b>HVLP / Vyhovující</b>	<b>Tlakové stříkání / Membrána</b>	<b>Airless / Airmix / Elektrostatická aplikace</b>	
	Viskozita při 20°C:	17 – 25 s. / DIN4	17 – 25 s. / DIN4	17 – 28 s. / DIN4	
	Nastavení stříkací pistole:	Vrchní / gravitační plnění: 1.3 – 1.6 mm	Tryska: 0.85 – 1.1 mm	Tryska: 9-11 / 40-50° 0.22-0.28 mm/ 40-50°	
	Tlak:	Spodní / sací plnění: 1.4 – 1.8 mm	2 Bary na vstupu	2 Bary na vstupu	
	Rychlost průtoku:	2 Bary na vstupu	2 Bary na vstupu	Airless: 150 – 200 Bar	
			280-320 cm <sup>3</sup> /min	Airmix: 100 – 150 Bar 2.0 – 2.5 Bar (na výstupu)	
	Počet vrstev:	1 – 2	1 – 2	1 – 2	
	Odvětrávání při 20°C				
	Mezi vrstvami:	10 – 15 minut	10 – 15 minut	15 – 20 minut	
	Před sušením:	15 – 20 minut	15 – 20 minut	30 minut	



		HVLP / Vyhovující	Tlakové stříkání / Membrána	Airless / Airmix / Elektrostatická aplikace
	Nelepivý na prach při 20°C: Zcela suchý při 20°C:	40 – 60 minut 16 hodin	40 – 60 minut 16 hodin	60 minut 16 hodin
	Sušení při 60°C:* * teplota kovu	30 – 40 minut	30 – 40 minut	45 – 60 minut
	IR (Střední vlny):	15 minut	15 minut	N/A
<b>Tloušťka suché vrstvy:</b>	Minimum: Maximum: Teoretická vydatnost:	50 µm 75 µm 6 – 12 m <sup>2</sup> /l	50 µm 75 µm 6 – 12 m <sup>2</sup> /l	50 µm 100 µm 6 – 12 m <sup>2</sup> /l
	Teoretická vydatnost je udávána za předpokladu dosažení 100% efektivity přenosu lakovacího materiálu při aplikaci a tvorbě vrstvy.			

## OBECNÉ POZNÁMKY K PROCESU

### MÍCHÁNÍ BAREV

Všechny pigmenty Delfleet by měly být při prvním otevření plechovky důkladně ručně promíchány a pak před použitím míchány v míchacím stojanu po dobu 10 minut. Následně by měly být všechny pigmenty strojově míchány v míchacím stojanu dvakrát denně nejméně po dobu 10 minut.

### KONTROLA BARVY

Stejně jako u všech autoopravárenských lakovacích systémů, tak i v tomto případě, by měl být před aplikací na vozidlo proveden kontrolní nástřik namíchané barevné směsi.

### HVLP / STŘÍKACÍ PISTOLE, VHODNÉ PRO APLIKACI VOC VYHOVUJÍCÍCH MATERIÁLŮ

Nejvhodnějším typem stříkacích pistolí HVLP / "vyhovujících" pro aplikaci barev, určených pro lakování vozidel komerční nákladní dopravy, je systém tlakového stříkání.

Tlak na výstupu ( na kloboučku ) u HVLP - 0.68 Bar (10 psi)

Tlak barvy - 2 / 2.5 Bar na vstupu

Poznámka: Pokud jsou používány dlouhé tlakové hadice, je nutné stříkací tlak zvětšit.

### ČASY SUŠENÍ

Časy sušení, které jsou uváděny výše, jsou pouze přibližné a budou záviset na podmínkách sušení a tloušťce vrstvy.

Malá výměna vzduchu, teploty pod 20°C a vysoká tloušťka vrstvy bude časy sušení prodlužovat.

Velká vozidla a těžké a rozměrné podvozkové části budou kvůli dosažení požadované teploty kovu, vyžadovat delší časy sušení.

### VÝBĚR URYCHLOVAČŮ

Za účelem zkrácení času sušení může být použito urychlovací ředidlo F3307.

V podmínkách nižších teplot nebo pro urychlení vytvrzení a zkrácení času sušení je možné také použít urychlovač F3915 UHS Accelerator – viz. technický list RLD201V.

Je důležité upozornit na skutečnost, že pokud má být F3915 plně využito, je v rámci přípravy a aplikace směsi použití rychlého ředidla F3304 nezbytné. Zároveň je třeba pamatovat na to, že použití urychlovačů bude redukovat dobu zpracovatelnosti směsi.

### POZNÁMKY

Pojivo F3113 vykazuje velmi dobré výsledky, pokud je aplikováno elektrostaticky.

Konečné vrchní povrchy nechte před tím, než vozidlo budete poprvé umývat, důkladně vytvrdit.

Podobné doporučení platí pro konečné povrchy Delfleet 2K i v případě aplikace nálepek a obtisků, které je možné aplikovat nejdříve 7 dní po aplikaci.

### ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍCH NÁSTROJŮ

Veškeré aplikační nástroje a jejich součásti okamžitě po aplikaci důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.



**MATOVÁNÍ VRCHNÍCH KRYCÍCH UHS LAKŮ DELFLEET S F3119**

Úroveň lesku vrchních krycích UHS laků Delfleet může být redukována přidáním UHS Matovacího Činidla F3119 v následujících poměrech:

Vzhled konečného povrchu	Směs vrchního krycího barevného UHS laku s F3113	UHS Matovací Činidlo F3119	Tužidlo	Ředidlo
Polomatný	3.5	3	1	0.5
"Vajíčková skořápka"	6.5	6.5	2	1
Matný	3	3.5	1	0.5

Před přidáním Tužidla a Ředidla, směs vrchního krycího barevného laku a Matovacího činidla důkladně promíchejte.

Stupně redukce lesku jsou proměnlivé v závislosti na použitých barvách, podkladech, tloušťce vrstvy (filmu) a podmínkách při aplikaci a schnutí.

Pro dosažení požadovaného výsledku, je vhodné nejdříve nastříkat na kartu testovací vzorek a podle něj následně upravit množství Matovacího činidla F3119.

**ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ**

Po aplikaci vyčistěte veškerá použitá zařízení pomocí čistícího rozpouštědla nebo ředidla.

**VOC INFORMACE**

Limit koncentrace těkavých organických látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie :IIB.d) ve formě připravené k použití je maximálně 420g/l. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažené v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 420 g/l.

V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno 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 je dostupný také na stránce: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

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



Spectrum Franěk s.r.o.,

Janovská 4,  
466 05 Jablonec nad Nisou  
Česká republika  
Tel: +00 420 483 36 86 11  
Fax: +00 420 483 36 86 99

