



Technický list

RLD8900V

Březen 2024

Pouze pro profesionální použití

Seznam produktů

F890X UHS High Build epoxidový základ

Produkt	Popis
F8901	UHS High Build epoxidový základ – šedý
F8270	Tužidlo pro UHS High Build epoxidový základ
F8351	Ředidlo pro UHS High Build epoxidový základ – pomalé
F8352	Ředidlo pro UHS High Build epoxidový základ – standardní

Popis produktu

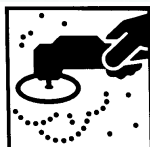
Delfleet F890X Performance High Build je vysoce odolný, aminem vytvrzovaný, epoxidový základní nátěr. Má vysoký obsah sušiny, vynikající přilnavost k většině běžných povrchů používaných v segmentu užitkových vozidel a vynikající odolnost proti korozi. Obsah VOC v tomto výrobku ve směsi připraveném k použití je do 490 g/l. Tento základ je vhodný pod všechny vrchní laky Delfleet One.



DELFLEET
ONE®

Podklad a příprava

PODKLAD PŘIPRAVTE NÁSLEDUJÍCÍM ZPŮSOBEM:



Podklad:

Ocel
Tryskaná ocel

Broušení:

broušená P80–P150
SA 2.5 (Rz nepřesahující 40 µm)

Čištění:

Podklad určený k nátěru musí být suchý, čistý, zbavený koroze, mastnot a separátorů.

Podklad je nutno důkladně očistit kombinací odmašťovačů D845 a D837

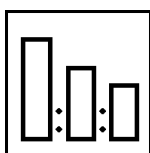
Hliník
Eloxovaný hliník
Pozinkovaná ocel
Nerezová ocel
Sklolaminát
Originální OE podklady a staré laky

broušený P360–P400 nebo otryskaný (Rz nepřesahující 30 µm)
bez mechanické úpravy
broušená pomocí Scotch Brite® červený
broušená P80–P150
broušený P240–360
broušený P320–400

Postup

KONVENČNÍ APLIKACE NEBO TLAKOVÁ NÁDOBA

AIRMIX APLIKACE

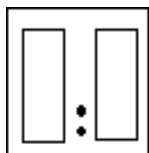


Poměr tužení a ředění (objemově):

Základ F890X	3	3
Tužidlo F8270	1	1
Ředidlo F8351 / 2	0,5–1	0–0,5

APLIKACE POMOCÍ ZAŘÍZENÍ 2K PLURAL MIX

Pro aplikaci zařízením 2K Plural Mix se doporučuje, aby byl základ předem naředěn a poté smíchán s tužidlem.



NÍZKOTLAKÁ APLIKACE

AIRMIX APLIKACE

Předředění základu:

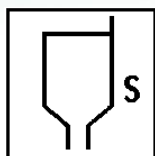
Základ F890X	3	3
Ředidlo F8351 / 2	0,5	0,5

Tužení předředěného základního nátěru zařízením 2K Plural-Mix:

Základ F890X (předředěný)	3,5	3,5
Tužidlo F8270	1	1

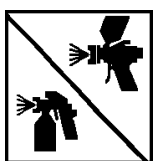
Aplikace

KONVENČNÍ APLIKACE, TLAKOVÁ NÁDOBA NEBO AIRMIX APLIKACE



Viskozita při 20°C:
22–25 s DIN4 pro konvenční aplikaci / tlaková nádoba
25–35 s DIN4 pro Airmix aplikaci

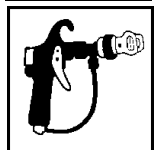
Doba zpracovatelnosti: 5 hod.



Pistole s horním plněním: tryska 1,6–1,8 mm
Pistole se spodním plněním: tryska 1,8–2,0 mm
Tlak vzduchu: 2,0–2,5 bar (podle doporučení výrobce stříkacího zařízení)

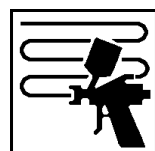


Tlaková nádoba: tryska 1,1–1,2 mm
Tlak kapaliny: 0,3–1,0 bar Tlak vzduchu: 2,0–2,5 bar
Průtok kapaliny: 280–320 cm³/min



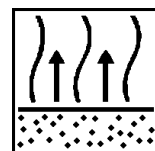
Airmix aplikace:
Velikost trysky: 0,28–0,33 mm
Tlak kapaliny: 70–120 bar
Rozprašovací tlak vzduchu: 2,0–3,5 bar

Počet vrstev



Při použití na ocel naneste 2 plné vrstvy, pro dosažení minimální tloušťky suchého filmu 90–110 mikrometrů.

Na hliníkové a nekovové podklady aplikujte 1 tenkou vrstvu a 1 plnou vrstvu, čímž získáte tloušťku suchého filmu 50–70 mikrometrů. Pro aplikaci na hliník je vyžadována minimální vrstva suchého filmu 50 mikrometrů.



Doba odvětrání mezi vrstvami: alespoň 10–15 min.

Před sušením nechte odvětrat alespoň 10–15 min. a poté sušte 45–60 min. při teplotě kovu 60°C.



Epoxidový základ F890X lze v případě potřeby brousit, pokud jej necháte schnout přes noc na vzduchu, nebo po sušení při 60°C teplotě kovu po dobu 45–60 min.
Strojní broušení pomocí brusiva zrnitost P320–400

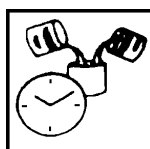


Doba sušení:

Schnutí na vzduchu (při 20°C):
Proti prachu: 30 min.
Na dotyk: 2–4 hod.
Zcela suché: 16–24 hod.

Sušení (teplota kovu 60°C):
Zcela suché: 45–60 min.

Doporučené kombinace tužidla / ředidla



Doporučené kombinace:

Teploata	<25°C	>25°C nebo velké plochy
Tužidlo	F8270	F8270
Ředidlo	F8252 standardní	F8351 pomalé

Přelakování

Lze přelakovat vrchním lakem nejdříve po 45 min. při 20°C, nebo nejpozději po 7 dnech bez nutnosti broušení (pokud nebyl základ vysušen při 60°C).

Přelakování: Jakýkoli vrchní lak DELFLEET ONE®, vrchní lak Delfleet UHS, rozpouštědlová báze Deltron nebo vodouředitelná báze Envirobase HP.

Při přelakování v systému mokrý do mokrého rozpouštědlovou bází Deltron se doporučuje neaktivovat bázi tužidlem.

Při přelakování natuženou rozpouštědlovou bází Deltron se doporučuje, aby byl základní nátěr před přetlakováním buď přisušen 1 hod. při teplotě 60°C nebo ponechán volně schnout přes noc.

Technické údaje

Poměr míchání objemově	3:1	3:1:0,5	3:1:1
Základ F890X	3	3	3
Tužidlo F8270	1	1	1
Ředidlo F825X	-	0,5	1
Obsah sušiny objemově (%)	56 %	50 %	45 %
Obsah sušiny hmotnostně (%)	72,2 %	67,0 %	62,6 %
Hustota (kg/l)	1,42	1,35	1,31
VOC (g/l)	393	446	489
Teoretická vydatnost m ² /l při tloušťce suchého filmu 50 µm	11,5	10,0	9,0



Bezpečnost a ochrana zdraví

Limitní hodnota VOC pro tyto produkty je dle směrnice EU (kategorie produktu: IIB.c) ve formě připravené k použití max. 540 g/l. Obsah VOC tohoto produktu ve formě připravené k použití je max. 540 g/l.

V závislosti na zvoleném způsobu použití může být skutečné VOC těchto produktů ve formě připravené k použití nižší, než stanoví směrnice EU.

Tyto produkty jsou určeny pouze pro odborné použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než je uvedeno. Informace v tomto technickém listu vycházejí ze současných vědeckých a technických poznatků a uživatel je povinen podniknout všechny nezbytné kroky k zajištění vhodnosti produktu pro zamýšlený účel.

Informace o ochraně zdraví a bezpečnosti najdete v technickém listu materiálu výrobku, který je také dostupný na: www.ppgrefinish.com

Pro další informace kontaktujte:

Skupina zákaznických služeb prodeje
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD
Tel: 01449 771771

PPG Logo, Delfleet, Delfleet One a PaintManager jsou registrované ochranné známky a RapidMatch je ochranná známka společnosti PPG Industries Ohio, Inc.
© 2018 PPG Industries, všechna práva vyhrazena. Autorská práva na výše uvedená čísla produktů, která jsou originální, uplatňuje společnost PPG Industries.

TYTO PRODUKTY JSOU URČENY POUZE PRO ODBORNÉ POUŽITÍ.

