



Tekniskt datablad

RLD800

Maj 2018

Internationellt masterdokument, endast för professionellt bruk

PRODUKTLISTA

DELFLEET ONE® High Performance Topcoat	
Produkt	Beskrivning
F8370	UHS Thinner – Fade Out

PRODUKTBESKRIVNING

UHS Thinner – Fade Out erbjuder en enkel sammansmältningsprocess för alla typer av reparationsarbeten med DELFLEET ONE® High Performance Topcoat vid användning av kompatibel utrustning.

F8370 UHS Thinner – Fade Out kan användas för två typer av processer: tillverkningsreparationsprocesser och lackeringsreparationsprocesser.

Det är framtaget för att ge en enkel applicering med god pistolvätning samt för att upprätthålla en hög glans och kvalitet i sammansmältningsprocessen.





ALLMÄNNA FÖRBEREDELSE

Förberedelse:

- 1) Se till att panelerna eller delarna är ordentligt rengjorda.
 - 2) Slipa området med defekter som smuts, gropar/sprickor, ojämnheter eller torr spray med minst P800 våt- och torrpapper eller torr maskinslipning med P400.
 - 3) Ren metall och stora friktionsmärken måste behandlas med etsprimer och därefter med lämplig Wet On Wet Primer Undercoat. P565-371x Wet On Wet Undercoat gör att områden med mindre friktionsmärken av ren metall kan behandlas med primer utan att använda en etsprimer.
Se till att primerskiktet är genomtorrt genom att följa instruktionerna för torkning.
 - 4) Montera en P1000 Trizact™-dyna på en 3 mm slipmaskin med lufttryck.
Applicera rent vatten på Trizact-rondellen med en flaska eller sprayflaska.
Slipa hela panelen tills du får en halvblank yta.
- Där du vill flyta ut Direct Gloss topplack slipar du dessutom med en våt P3000 Trizact™-dyna.
- 5) Rengör noggrant lämpligt förrengöringsmedel eller avlägsna föroreningar med lämplig stryk på/torka av-process. Blås av och torka av med en klibbdug före sprutning.

PROCESS

Tillverkningsreparationsprocess

Över Delfleet One® High Performance Topcoat med samma färdigblandade kulör som originaldelar eller panel som ska repareras

- 1) Aktiveringsförhållande efter volym:

Delfleet One® High Performance Topcoat	2
F8255 UHS hardener – Medium	1
F8367 UHS Thinner – Extra Fast	1

- 2) Efter normal applicering vinklas pistolen aningen mot utflytningsområdet, vilket ger en översprutningskant med topplack.

- 3) Spruta F8370 EHS Thinner – Fade Out till topplackens kant. Applicera mycket tunna sprutvarv för att tona ut översprutningskanten. Applicera INTE för tjockt.

- 4) Låt färgfilmen härda helt.

- 5) Polera utflytningsområdet med ett polermedel (SPP1001) samtidigt som du ser till att inte polera igenom blandningsområdet.
Avsluta med en lackpolering.





PROCESS

Reparationsprocess för ytbehandlingar

Kan användas på alla befintliga OE- eller ytförbättringstopplacker. Se till att välja rätt kulör av Delfleet One® High Performance Topcoat.

1) Använd två separata blandkoppar och aktivera efter volym:

Pigmenterat topplack:

Delfleet One® High Performance Topcoat	2
F8255 UHS hardener – Medium	1
F8367 UHS Thinner – Extra Fast	1

Transparent topplack:

Delfleet One® High Performance Topcoat	2
F8255 UHS hardener – Medium	1
F8367 UHS Thinner – Fast	1

2) Efter normal applicering vinklas pistolen aningen mot utflytningsområdet, vilket ger en översprutningskant med topplack.

3) Blandning efter volym:

Aktiverat pigmenterat topplack: 3

Aktiverat transparent topplack: 1

Blanda för hand

4) Applicera blandningen över färgkanten.

Efter vanlig applicering vinklas pistolen något bort från panelen i utflytningsområdet, vilket ger en halvtransparent översprutningskant. Undvik att applicera klarlack utanför det förberedda utflytningsområdet.

5) Spruta F8370 EHS Thinner – Fade Out till topplackens kant. Applicera mycket tunna sprutvarv för att tona ut översprutningskanten. Applicera INTE för tjockt.

6) Låt färgfilmen härda helt.

7) Polera utflytningsområdet med ett polermedel (SPP1001) samtidigt som du ser till att inte polera igenom blandningsområdet. Avsluta med en lackpolering.





KULÖR

KULÖRBLANDNING

Alla pigment måste röras om noggrant för hand när de öppnas första gången och sedan röras i en blandningsmaskin i 10 minuter före användning. Därefter bör alla pigment maskinblandas två gånger om dagen i minst 10 minuter.

KULÖRKONTROLL

Som i alla billackeringssystem måste en kulörkontroll utföras för den blandade kulören innan fordonet lackeras.

Allmän processinformation

APPLICERING AV DEKALER

DELFLEET® High Performance Topcoat bör härda i minst en vecka innan dekaler fästs på ytan.

TÄCKNING

Cirka 12 till 14 m² (måste beräknas) per liter färdigblandad lack vid en torr filmtjocklek på 50 µm beroende på vilket förtunningsförhållande som används.

ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

Låt lackerna härda ordentligt innan de utsätts för biltvätt. Detta kan ta flera veckor om fordonet lufttorkas under kalla förhållanden och/eller filmtjockleken är för tjock.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter. Beroende på användningssätt kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här tekniska databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda syftet.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på:
www.ppgrefinish.com

För mer information kan du kontakta:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD
Tel.: +44 (0)1449 771771
Fax: +44 (0)1449 773472

