

## Produktinformation



### DELFLREET F391 – F335

#### PRODUKT



Delfleet kromfrie epoxy primere	F391 F335 (beige og hvid)
Delfleet epoxy primer-hærder	F366
Delfleet fortyndere	F372 - F371- F373
Delfleet epoxy accelerator	F384

#### PRODUKTBEKRIVELSE

Delfleet kromfrie epoxy primere er højtydende universalprimere, der kan bruges på mange forskellige underlag, der ofte anvendes på erhvervsvoerne, såsom bart metal, sandblæst stål, galvaniseret stål, aluminium, glasfiber og det meste plast.

De har fremragende vedhæftning på korrekt klargjorte underlag og fremragende korrosionshindrende egenskaber.

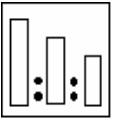



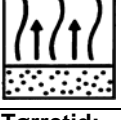

#### FORBEHANDLING AF UNDERLAG

Klargør underlaget som følger:			
	Underlag	Slibning	Affedning
	Nyt varmvalset stål:	Sandblæses	Nej
	Nyt koldvalset stål:	P80-120 (tørslibning)	
	Gammelt stål:	P80-120 (tørslibning)	
	Zintec:	ScotchBrite	
	Galvaniseret stål:	P400 (tørslibning)	Alle overflader skal affedtes grundigt med et velegnet PPG rensmiddel (se guiden).
	Aluminium & letmetal: (undtagen eloxeret aluminium**)	P280-320 (tørslibning)	
	Glasfiber (GRP):	P320 (tørslibning)	
	Gamle lakerede overflader	Vådslibning: P400-500 Tørslibning: P280-320	
<p>**Alt aluminium skal påføres F397 Delfleet etch-primer Delfleet kromfrie epoxy primere må ikke bruges på:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Termoplastisk acryllak</li><li>- Syntetiske lakker, indtil de er helt gennemtørre.</li></ul> <p>* Disse produkter er lav-VOC-produkter, når de fortyndes i forholdet: primer / hærder/fortynder 3 / 1 / 1 og påføres vådt-i-vådt.</p>			



Guide til valg af rensmiddel			
	<b>Kode</b> D845	<b>Produkt</b> DX310 Affedter	<b>Formål</b> Bruges som forrengør i reparationsprocessens første stadium. Skal bruges før enhver reparation.
	D837	DX330 Spirit Wipe	Velegnet til at fjerne snavs, fedt eller anden forurening før eller under lakeringsprocessen.
	D842	DX380 Lav-VOC rengører	Specielt fremstillet til at fjerne forurening efter slibning og til brug i områder, hvor VOC-udslip skal minimeres.
	D846	Affedter til plast	En hurtig, effektiv affedter, der er udviklet til at forebygge skadelige virkninger på plastunderlag.




## KLARGØRING OG PÅFØRING

	<b>F391</b> <b>F366</b> <b>Fortynder*</b>	<b>Tryk</b> 3 vol 1 vol 1 vol	<b>Airless</b> 3 vol 1 vol 0,5 – 1 vol
* Vælg fortynder efter påføringstemperatur og køretøjets størrelse.			
		Op til 18° C	F373
		18 - 25° C	F372
		Over 25° C	F371
<b>Potlife ved 20° C:</b>		6 timer	
	<b>Viskositet:</b>	20 – 25 secs.Din4/20°C	20 - 30 secs DIN4 / 20°C
	<b>Opsætning af pistolen:</b>	1,0 - 1,1 mm	11 - 13 / 40° vinkel
	Sprøjtetryk:	4 - 4,5 bar	150 - 180 bar
	<b>Antal lag:</b>	2 hele	1 -2
	<b>Afdunstning/20° C:</b> Mellem lagene Før ovntørring	10 minutter 15 minutter	10 minutter 15 minutter
<b>Tørretid:</b> 	<b>Støvtør/20° C:</b>	15-20 minutter	15-20 minutter
	<b>Gennemtør ved</b>		
	- 20° C	Natten over	Natten over
	- 60° C	30 minutter*	30 minutter*
	- 70° C	20 minutter*	20 minutter*
	- IR-tørring	15 minutter	15 minutter
* Ovn-tørringstider gælder den angivne metaltemperatur. Der skal være tid i ovn-tørringsprogrammet til, at metallet kan nå den anbefalede temperatur.			

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug.

RLD53V  
Side 2



	<b>Samlet tør lagtykkelse:</b>		
	Minimum: Maksimum:	40 µm 60 µm	50 µm 70 µm
	Teoretisk dækkeevne**:	7 - 8 m <sup>2</sup> /l	8 - 9 m <sup>2</sup> /l
** Teoretisk dækkeevne i m <sup>2</sup> pr. sprøjteklar liter, der giver 50 µm tør lagtykkelse			
	<b>Slibning:</b>	Efter 24 timer v/20° C eller ovntørring i 30 minutter v/60° C	Efter 24 timer v/20° C eller ovntørring i 30 minutter v/60° C
	Vådslibning: Tørslibning:	P600 – 800 P320 – 400 (slibes let ved vådt-i-vådt-påføring)	P600 – 800 P320 – 400
	<b>Over-/omlakeringstid:</b>	Min. 1 time v/20° C	Min. 1 time v/20° C
	<b>Overlakeres med:</b>	Maksimal over-/omlakeringstid uden slibning: 8 timer Enhver Delfleet toplak	

## YDELSE OG BEGRÆNSNINGER

For at fremme toplakkens dækkeevne eller give et farvet bindelag kan Delfleet epoxy primere tones med op til 5 % af en egnet Delfleet tonefarve, før de blandes med hærder og fortynder.

Brug af HVLP-sprøjteudstyr kan forøge overføringseffektiviteten med ca. 10 %, afhængig af det anvendte udstyrs mærke og model.

Ved temperaturer under 15° C kan reaktionen fremskyndes ved at tilsætte F384 epoxy accelerator. Tilsæt enten 5 % efter vægt til primeren, før den blandes med hærder og fortynder, eller tilsæt 33 cm<sup>3</sup>/30 g pr. liter til den brugsklare blanding.

F391 F335 epoxy primere kan bruges som non-sanding primere i et vådt-i-vådt system, hvis den tørre lagtykkelse ikke overstiger 40 µm (60 µm vådt).

## RENGØRING AF UDSTYR

Efter brug skal alt udstyr renses grundigt med rensemiddel eller fortynder.

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.c) i brugsklar form er maks. 540 g/liter.

VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 540 g/l. Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.



---

## SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål. Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på [http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia  
Midtager 29  
2605 Brøndby

Tlf.: 43 43 65 66  
Fax: 43 43 81 88

