

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

PRODUKTBESKRIVELSE

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

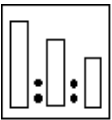
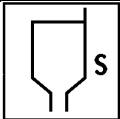


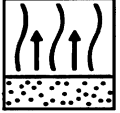

De har fremragende vedhæftning på korrekt klargjorte underlag og fremragende korrosionshindrende egenskaber.

FORBEHANDLING AF UNDERLAG




Klargør underlaget som følger:			
	Underlag	Slibning	Affedtning
	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 rensemiddel (se guiden).
	Aluminium & letmetal: (undtagen eloxeret aluminium**)	P280-320 (tørslibning)	
	Glasfiber (GRP):	P320 (tørslibning)	
	Gamle lakerede overflader	Vådslibning: P400-500 Tørslibning: P280-320	
<p>**Eloxeret aluminium skal påføres F397 Delfleet etch-primer Delfleet kromfrie epoxy primere må ikke bruges på:</p> <ul style="list-style-type: none">- Termoplastisk acryllak- Syntetiske lakker, indtil de er helt gennemtørre.			
<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			
	Kode D845	Produkt DX310 Affedter	Formål 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 rengør	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

	F391 F366 Fortynder*	Konventionel 3 vol 1 vol 1 – 2 vol	HVLP 3 vol 1 vol 1-2 vol
* Vælg fortynder efter påføringstemperatur og køretøjets størrelse.			
Potlife ved 20° C:		6 timer	
	Viskositet:	16-25 sek. DIN4/20° C	20-25 sek. DIN4/20° C
	Opsætning af pistolen: Sprøjtetryk:	1,4 - 1,8 mm 3,5 - 4 bar	Sugefødning 1,6 mm Overlig. kop 1,3 mm Ifølge pistolfabrikantens anbefalinger
	Antal lag:	1 mellem 1 helt	1 mellem 1 helt
	Afdunstning/20° C: Mellem lagene Før ovntørring	10 minutter 15 minutter	10 minutter 15 minutter
Tørretid: 	Støvtør/20° C: Gennemtør ved - 20° C - 60° C - 70° C - IR-tørring	15-20 minutter Natten over 30 minutter* 20 minutter* 15 minutter	15-20 minutter Natten over 30 minutter* 20 minutter* 15 minutter
* Ovn-tørringstider gælder den angivne metaltemperatur. Der skal være tid i ovntørringsprogrammet til, at metallet kan nå den anbefalede temperatur.			

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug.

	Samlet tør lagtykkelse: Minimum: Maksimum: Teoretisk dækkeevne**:	40 µm 60 µm 6 - 7 m ² /l	50 µm 70 µm 6 - 7 m ² /l
** Teoretisk dækkeevne i m ² pr. sprøjteklar liter, der giver 50 µm tør lagtykkelse			
	Slibning: Vådslibning: Tørslibning:	Efter 24 timer v/20° C eller ovntørring i 30 minutter v/60° C P600 – 800 P320 - 400 (non-sanding ved vådt-i-vådt)	Efter 24 timer v/20° C eller ovntørring i 30 minutter v/60° C P600 – 800 P320 – 400 (slibes let ved vådt-i-vådt-påføring)
	Over-/omlakeringstid: Overlakeres med:	Min. 1 time v/20° C Maksimal over-/omlakeringstid uden slibning: 8 timer Enhver Delfleet toplak	Min. 1 time v/20° C

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 cm³/30 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.

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
Tigervej 37
4600 Køge

Tlf.: +45 43 43 6566
Fax: +45 43 43 8188

