

## Produktinformation



### DELFLEET PU MAT – F342

#### PRODUKT



|                             |      |
|-----------------------------|------|
| Delfleet PU mat bindemiddel | F342 |
| Delfleet hærdere            | F363 |
| Delfleet MS hærdere         | F362 |
| Delfleet langsom fortynder  | F371 |
| Delfleet mellemfortynder    | F372 |
| Delfleet hurtig fortynder   | F373 |
| Delfleet accelerator        | F381 |

#### PRODUKTBEKRIVELSE

Delfleet PU mat farve er et specialdesignet system til brug på erhvervskøretøjer, hvor der kræves en mat, halvmat eller halvblank finish.

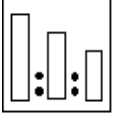
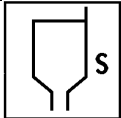


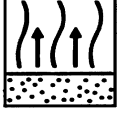



Den ønskede glans kan opnås ved at blande i henhold til anvisningerne i farvesystemet.

#### FORBEHANDLING AF UNDERLAG

|   |  |  |
|---|--|--|
|  | <p><b>Klargør underlaget som følger:</b></p> <p>Originallak og sundt underlag skal affedtes, renses og tørslibes med P320-P360 (eller vådslibes med P600) før påføring af toplak.</p> <p>Stål, aluminium, glasfiber og forzinket stål skal forprimes med den passende Delfleet primer for at sikre korrekt vedhæftning mellem lagene og beskyttelse af underlaget.</p> | <p><b>RENSNING</b></p> <p>Det underlag, der skal lakeres, skal være tørt, rent, uden korrosion, fedt og slipmidler.</p> <p>Underlag skal klargøres grundigt med en kombination af D845 affedter og D837 SpiritWipe (eller D842 lav-VOC-rengørere).</p> |
|  | <p>PU mat må ikke påføres:</p> <p>Termoplastisk acryl</p> <p>Vandfortynderbare primere, medmindre de er helt tørre</p>   |  |



## KLARGØRING OG PÅFØRING

|   |   |  |   |   |
|---|---|--|---|---|
|                        | <b>Mat/halvmat (20/40 % glans)</b><br>Efter volumen<br>F342 farve 4<br>F363 1<br>F37* 1                           | <b>Halvblank (60 %)</b><br>Efter volumen<br>F342 farve 3<br>F36* 1<br>F37* 1 |   |   |
| <b>Potlife ved 20° C: 8 timer</b>   |   | < 18° C: F362 & F372 / F373  | 18-25° C: F361 & F372 / F371  | > 25° C: F361 & F371  |
|                        | <b>Viskositet:</b>  | <b>HVLP</b><br>15 - 18 sek.<br>DIN4/20° C                                    | <b>TRYK</b><br>15 - 18 sek.<br>DIN4/20° C                                   | <b>AIRLESS/AIRMIX</b><br>15 -18 sek.<br>DIN4/20° C  |
|                        | <b>Opsætning af pistolen:</b>   | 1,3-1,6 mm.<br>2 bar<br>indgangstryk   | 0,85-1,1 mm.<br>2 bar<br>indgangstryk<br>Væske 280-320 cm <sup>3</sup> /min | 9/1000 , 0,22 mm<br>Airless: 1750-2250 psi<br>Airmix: 1000-1500 psi<br>20-25 psi ved lufthætten |
|                       | <b>Antal lag:</b>   | 2  | 2   | 1-2   |
|                      | <b>Afdunstning/20° C:</b><br><b>Mellem lagene</b><br><b>Før ovntørring</b>  | 10-15 min.<br>15 min.  | 10-15 min.<br>15 min.   | 15 min.<br>20 min.  |
| <b>Tørretid:</b><br> | <b>Støvtør/20° C:</b><br><b>20° C gennemtør</b><br><b>60° C ovntørring (metaltemp.)</b><br><b>Medium IR-bølge</b> | <b>HVLP</b><br>15-20 min.<br>Natten over<br>40 min.<br><br>10-15 min.        | <b>TRYK</b><br>15-20 min.<br>Natten over<br>40 min.<br><br>10-15 min.       | <b>AIRLESS/AIRMIX</b><br>20 min.<br>Natten over<br>45-60 min.<br><br>N/A                        |
| <b>Tør lagtykkelse:</b>   | <b>Minimum</b><br><b>Maksimum</b><br><b>Teoretisk dækkeevne:</b>  | 30 µm<br>60 µm<br>5-6 m <sup>2</sup> /l                                      | 30 µm<br>60 µm<br>5-6 m <sup>2</sup> /l                                     | 70 µm<br>50 µm<br>5 m <sup>2</sup> /l   |
| Teoretisk dækkeevne ved 100 % overføringseffektivitet og den angivne lagtykkelse.                       |   |  |   |   |
|                      | <b>Vådslibning:</b> P600 - P800<br><b>Tørslibning:</b> P320 -400  |  |   |   |
|                      | <b>Overlakeres med:</b> Enhver 2K lak.  |  |   |   |



## YDELSE OG BEGRÆNSNINGER

**Over-/omlakeringstid (20° C):** Mindst 18 timer (eller 40 minutter ved 60° C). Højest 7 dage uden slibning. Polerede overflader skal slibes før omlakering.

Ved lavere temperaturer (< 15° C) eller bedre hærde-/kortere afdækningstider vil tilsætning af **F381 Delfleet UHS accelerator** med op til 2-4 % efter vægt til den brugsklare blanding produkt reducere tørretiderne væsentligt. Tilsætningen kan også ske direkte til farven før aktivering. Forholdet skal da være 3-6 % efter vægt. Tilsætningen af F381 reducerer potlife og må normalt kun bruges til små overflader.

For at opnå større lagtykkelse skal der bruges **F362 MS hærdere** ved samme blandingsforhold.

## RENGØRING AF UDSTYR

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

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter.

VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 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>

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
4600 Køge

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

