

## Produktinformation



### DELFLREET F3111



#### PRODUKT

Delfleet Mat bindemiddel til UHS	F3111	Delfleet UHS Mellemfortynder	F3305
Delfleet UHS Hærder - medium	F3278	Delfleet UHS Additivfortynder	F3308
Delfleet UHS Hærder - langsom	F3276	Delfleet UHS Langsom fortynder	F3306
Delfleet UHS Hærder - hurtig	F3274	Delfleet UHS Hurtig fortynder	F3304
Delfleet UHS Accelerator-fortynder	F3307		

#### PRODUKTBEKRIVELSE

F3111 matterings bindemiddel, er beregnet til brug sammen med F3113/F3114 binder og Delfleet tonefarver, hvilket giver et udvalg af forskellige glansgrader. Produktet er af høj kvalitet, flot udseende, samt stor holdbarhed og kemisk modstandsdygtighed.

#### FORBEHANDLING AF UNDERLAG

 	<p><b>Klargør underlaget som følger:</b></p> <p><b>Underlag</b> Originallak- og arbejdsområder, der er sunde, skal affedtes, renses og tørslibes med P320-P400 (P600 våd) før påføring af toplak.</p> <p>Stål, aluminium, glasfiber og forzinket stål skal forprimes med den hertil egnede Delfleet primer for at sikre korrekt vedhæftning mellem lagene og beskyttelse af underlaget.</p> <p><b>F3113 må ikke påføres:</b> Termoplastisk akryl Syntetisk lak</p> <p>Hvis primeren påføres vandfortyndbare primere, skal den være gennemhærdet før påføring af toplak.</p>	<p><b>RENSNING</b></p> <p>Det underlag, der skal lakeres, skal være tørt, rent og frit for korrosion, fedt og slipmidler.</p> <p>Underlag skal klargøres grundigt med en kombination af D845 affedningsmiddel og D837 Spirit Wipe (eller D8401 lav-VOC-rengører)</p>
--	---	--



## KLARGØRING OG PÅFØRING

**BEMÆRK: MATTERINGSBINDEMIDDEL F3111 SKAL OMRØRES GRUNDIGT FØR BRUG FOR AT SIKRE DET ER HELT HOMOGENT.**



### Blandingsforhold til brug:

Matting= Glans:40-60 %

Matting= Glans: 20 %

5 dele blandet farve  
1 del F3278 UHS hærder  
0,75 dele F330x fortynder

9 dele blandet farve  
1 del F3278 UHS hærder  
1 del F330x fortynder

### Bemærk:

1. Kontrollér glansniveau og farve før brug.
2. Fortyndervalg efter temperatur og objekt Størrelse.



### Opsætning af pistol:

1,5-1,6 mm overliggende kop

1, 6-1,8 mm sugefødning

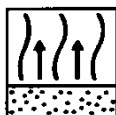
2 bar indgangstryk



### Antal lag:

2

Påfør om nødvendigt et let kontrollag på den anden våde film for at sikre et jævnt udseende



### Afluftning ved 20° C:

Mellem lagene

25-30 min. eller indtil mat

Før oventørring

25-30 min. eller indtil mat



20° C støvfri:

40-60 min.

20° C gennemtør

16 timer

60° C oventør

30-40 min.

(metaltemp.)

Medium IR-bølge

15 min.

### Tør lagtykkelse:

Minimum

50 µm

Maksimum

75 µm

**Teoretisk dække-  
evne:**

6-12 m<sup>2</sup>/l (skal bekræftes)

**Potlife:**

2 timer ved 20° C



## BLANDING AF FORSKELLIGE GLANSNIVEAUER

Følgende blandingsforhold kan bruges til at lave specialdesignede farver.

Alle farver med undtagelse af sort eller meget mørke farver			
	Silkemat	Semimat	Mat
Blandet farve	500 g	500 g	500 g
F3113 eller F3114	175 g	75 g	-
F3111	325 g	425 g	500 g
Total	1.000 g	1.000 g	1.000 g

Sort og meget mørke farver			
	Silkemat	Semimat	Mat
Blandet farve	400 g	400 g	400 g
F3113 eller F3114	210 g	90 g	-
F3111	390 g	510 g	600 g
Total	1.000 g	1.000 g	1.000 g

### Bemærk: Definition af glansniveauer

Silkemat = 60 % glans ved 60° +/- 10 %

Semimat = 40 % glans ved 60° +/- 10 %

Mat = 20 % glans ved 60° +/- 5 %

---

## FARVEBLANDING

F3111 skal omrøres grundigt i hånden efter åbning og derefter 10 minutter i en blandemaskine før brug.

---

## FARVEKONTROL

Som for alle autoreparationssystemer skal der udføres en farvekontrol af den blandede farve før påføring på et køretøj.

---

## HVLP-/LAV-VOC-SPRØJTEPISTOLER

De bedst egnede sprøjtepiستoler er HVLP/RP- til påføring af CT-produkter og et trykfødningsystem. Bemærk: Hvis der bruges lange trykledninger, skal trykket øges.

Luftrykhætte til HVLP – 0,68 bar (10 psi)

Laktryk – 2/2,5 bar indgang

---

## AIRLESS/AIRMIX-PÅFØRING

Disse lakker kan påføres enten ved hjælp af airless- eller airmix-påføring. Bemærk dog, at påføringstypen kan påvirke glansniveauet, og at dette skal kontrolleres med det relevante udstyr før påføring på et køretøj. Ved denne type påføring kan det være nødvendigt at påføre et let kontrollag umiddelbart efter det endelige hele lag for at opnå et ensartet udseende.



---

## TØRRETIDER

De nævnte tørretider er omtrentlige og afhænger af tørreforhold samt lagtykkelse. Dårlig ventilation, temperaturer under 20° C og for stor lagtykkelse vil forlænge tørretiderne.

Store køretøjer eller kraftige chassis-sektionsdele kræver udvidede ovntørringstider for at nå den påkrævede temperatur.

---

## BEMÆRK:

Lad lakken hærde grundigt igennem, før køretøjet vaskes.

Det anbefales at lade Delfleet 2K lakker hærde i mindst 7 dage før evt. påføring af selvklæbende folie.

---

## RENGØRING AF UDSKYR

Rengør omhyggeligt alt udstyr med rensmiddel eller fortynder efter brug.

---

## INFORMATION OM VOC-INDHOLD

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 til professionel brug** og må ikke bruges til andre formål end de angivne.

Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet, der også findes på:

[http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
DK-4600 Køge  
Danmark  
Tlf.: +45 43 43 65 66  
Fax: +45 43 43 81 88

