

Maj 2017

TDS: **RLD305V**

Produktinformation



DELFLEET 2K Våd-I-Våd Primer F491x

PRODUKT

DELFLEET 2K Wet-on-Wet Primer, hvid G1	F4911
DELFLEET 2K Wet-on-Wet Primer, grå G5	F4915
DELFLEET 2K Wet-on-Wet Primer, mørkegrå G7	F4917
Delfleet UHS Hærder Slow	F3276
Delfleet UHS Hærder Medium	F3278
Delfleet UHS Additive Fortynder	F3308
Delfleet UHS Slow Fortynder	F3306

PRODUKTBESKRIVELSE

F491X er baseret på den nyeste primer teknologi og kan bruges til at optimere primingprocessen, når den anvendes sammen med Envirobase HP, Deltron BC D7XX og UHS F3113/4 UHS toplakker. Produktet er beregnet til at give et kvalitetsudseende ved hjælp af en non-sanding proces, der svarer til den, som en slebet primer giver. Fremragende påføringsegenskaber, meget jævn flydeevne og enestående holdbarhed er centrale elementer i produktets ydeevne.

F491X har så god vedhæftning, at det ikke er nødvendigt at slibe sund original elektroforese, hvilket giver en meget hurtig proces ved nye dele. F491X kan overlakeres direkte efter 25 minutter eller i op til 5 dage uden slibning. Nye dele kan således i forvejen påføres primer i partier med minimal klargøring, så de er klar til påføring af toplak sammen med resten af bilen.

God vedhæftning og korrosionshindrende egenskaber betyder, at små gennemslibninger på elektroforesepaneler ikke skal påføres epoxyprimer før påføring af F491X.

Hvis store eller blotlagte områder med bart metal skal lakeres for at opnå optimal korrosionsbeskyttelse eller en OEM-garantistandard mod korrosion, skal der bruges en Etch-primer eller en epoxyprimer.

Dette grunderlag kan også påføres på elektroforese og andre anbefalede underlag.

KLARGØRING AF UNDERLAG – SLIBNING



F491X kan påføres på mange forskellige underlag, f.eks.:

- Omhyggeligt rensset, uslebet elektroforese
- Områder med bart stål på op til 10 cm i diameter uden påføring af epoxyprimer
- Galvaniseret stål med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter
- Zintec med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter
- Aluminium og legeringer med gennemslibninger på maks. 10 cm i diameter
- Gamle lakerede og originale overflader slebet med P320 eller finere
- GRP, glasfiber P120/P240/P320
- Polyesterspartel P120/P240/P320

Bemærk: Den bedste korrosionsbeskyttelse opnås ved at påføre Etch-primer eller epoxyprimer før påføring af F491X på områder med bart metal med en diameter på mere end 10 cm.

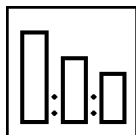


KLARGØRING AF UNDERLAG – AFFEDTNING

Før enhver form for klargøring skal alle overflader, som skal lakeres, vaskes med sæbe og vand.

Skyl overfladen og lad den tørre, før den affedtes med et passende PPG rensmiddel. Kontrollér, at alle overflader er grundigt rensset og tørre før og efter hver fase af klargøringen. Tør altid rensmidlet af panelets overflade umiddelbart derefter med en ren og tør klud.

BLANDINGSFORHOLD



Blandingsforhold

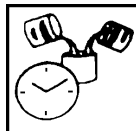
Efter volumen:

Primer F491X	3,5
UHS hærder	1
Fortynder	1,5

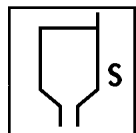
Anbefalede hærdere: F3278 Medium eller F3276 Slow

Anbefalede fortyndere: F3308 Additive Fortynder eller F3306 Slow Fortynder

OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE PRODUKT



Anvendelsestid ved 20 °C: 1 time



Sprøjteviskositet ved 20 °C: 16-18 sek. DIN 4

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS hærder</u>	<u>Fortynder</u>
Under 25 °C	F3278	F3308
25 °C-30 °C	F3278	F3306
Over 30 °C	F3276	F3306

Disse produkter er kun til professionel brug.

RLD305
Side 2 af 5

PÅFØRING OG AFLUFTNING



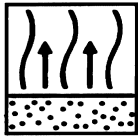
Opsætning af sprøjtepistol: 1,3-1,4 mm

Sprøjtetryk: Se sprøjtepistolfabrikantens oplysninger



Antal lag: Påfør 1 helt enkeltlag eller 1 let + 1 helt lag for at få en lagtykkelse på 25-35 µm

Påfør, så finishen bliver helt jævn. Må ikke påføres i tykke lag.



Afluftning ved 20 °C:

Før toplak 25 minutter/1 time

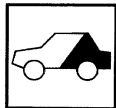
TØRRETIDER



- Klar til toplak 25 minutter
- Scotch-Brite og forrens Op til 3 dage
- Let slibning og forrensning Efter 3 dage
- Slibetør ved 60 °C 30 minutter
- Slibetør med IR-tørring (kort bølge) 5 min. afluftning, 10 min. hærdning

Ved IR tørring skal de langsomste hærdere og fortyndere anvendes.

OVERLAKERING



Over-/omlakeringstid: Minimum: 25 minutter-1 time.

Maksimum: 5 dage uden slibning.

Hvis det står i mere end 8 timer, skal det forrenses før påføring af toplak.

Hvis denne primer står i mere end 3 dage før påføring af toplak, anbefales let slibning og forrensning.

Hvis primeren bruges som slibbar primer til pletreparation, anbefales det enten at ovntørre den ved 60 °C i 30 minutter eller at IR-tørre den.

Når primeren er afkølet, skal den slibes med P400/500 før overlakering.

Overlakeres med: Enirobase HP, Deltron BC D7XX, F3113 eller F3114

F491X kræver normalt ikke slibning og kan påføres toplak direkte.
Hvis der er smuds, kan der slibes let efter det første lag basefarve med P800 og en slibesvamp; ellers efter ovntørring ved andre behov.

ANDRE PÅFØRINGSPROCESSER

F491X egner sig især til lakering af partier af små dele, der er klar til påføring af toplak. Med den gode flydeevne kan originalkvaliteten genskabes uden slibning.

F491X kan påføres toplak på følgende måder:

- Afluft mellem 25 minutter og 1 time.
- Let slibning og forrensning er nødvendig efter 8 timer for at forhindre værkstedsforurening i at påvirke toplakkens ydeevne.

F491X KAN BRUGES SOM PRIMER-FILLER EFTER FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland og brug den pistol opsætning der anbefales under Proces.
Påfør 1 let + 2 hele lag.
Det giver en lagtykkelse på ca. 60-70 µm.

Ovntørring i 30 minutter ved 60 °C metaltemperatur.
IR-mellembølge – 5 min. afluftning efterfulgt af 10 min. hærkning.

Efter afkøling tørslibes med P400 eller finere.

RENSNING AF Udstyr

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

LAKERING AF PLAST

F491X kan påføres direkte på omhyggeligt klargjort og rensat ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR og SMC samt på slebne og primede kofangere.

Ved bare plastområder eller gennemslibninger på kofangere, f.eks. PP, TPO, PP/EPDM, skal F491X først påføres et let lag D820 eller D816 plastprimer (se anbefaling under "CT-plastsystem") og afluftes i 10 minutter før påføring af vådt-i-vådt bindelag.

Paneler bør klargøres i henhold til Deltrons produktoplysningsblad RLD241V vedrørende rensning og klargøring af plastunderlag

BLANDINGSFORHOLD FOR GREYMATIC-NUANCER

% efter vægt	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke anvendes 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: www.ppgrefinish.com

DELTRON® er et registreret varemærke, som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,

Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tlf.: +44 (0) 1449 771775
Fax: +44 (0) 1449 773480