

Februar 2018

TDS: **RLD305V_DO**

Product Information



DELFLEET 2K Wet on Wet Undercoat F491x

PRODUKT

Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat White G1	F4911
Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Grey G5	F4915
Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Dark Grey G7	F4917
UHS Hardener - Medium	F8255
UHS Hardener - Slow	F8254
UHS Thinner - Very Slow	F8363
UHS Thinner - Slow	F8364
UHS Thinner - Medium	F8365
EHS Thinner - Fast	F8366

PRODUKTBEKRIVELSE

F491X er baseret på den nyeste primerteknologi og kan bruges til at optimere primingprocessen, når den anvendes sammen med Envirobase HP og DELFLEET ONE® UHS High Performance Topcoat. Produktet giver et udseende af høj kvalitet ved hjælp af en non-sanding proces, der svarer til den, som en slebet primer giver. Fremragende påføring, meget jævn flydeevne og enestående holdbarhed er centrale elementer i produktets ydelse.

F491X har så god vedhæftning, at det ikke er nødvendigt at slibe original elektroforese i god stand, hvilket giver en meget hurtig ny panelproces. 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 wash-primer eller en epoxyprimer.

Dette bindelag 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 wash-primer eller epoxyprimer før påføring af F491X på områder med bart metal med en diameter på mere end 10 cm.



KLARGØRING AF UNDERLAG – AFFEDTNING

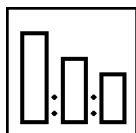
Før enhver form for klargøring skal alle overflader, som skal lakeres, vaskes med sæbe og vand.

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

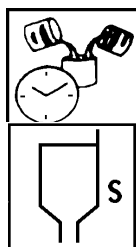
Efter volumen:



Bindelag F491X	4
UHS hærder	1
UHS fortynder	2

Følgende anbefales til meget store overflader og/eller varme forhold:
F8254 eller F8255 Hardener kombineret med F8363 UHS Thinner - Very Slow

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	F8255	F836*
		(*) efter genstandens størrelse
20 °C - 30 °C	F8255	F8363
Over 30 °C	F8254	F8363

Disse produkter er kun til professionel brug.

RLD305
Side 2 af 5

PÅFØRING OG AFLUFTNING



Opsætning af
sprøjtepistol:

1,3-1,4 mm

Sprøjtetryk:

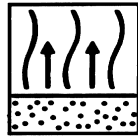
Se sprøjtepistolfabrikantens oplysninger



Antal lag:

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

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



Afluftning ved 20 °C:

Før toplak

25 minutter til 1 time, alt efter lagtykkelse

TØRRETIDER



- Klar til toplak 25 minutter ved 20 °C for 25-30 µm
- 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 (kortbølge) 5 min. afluftning, 10 min. hærkning

Sammen med IR 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.

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

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, alle DELFLEET ONE® UHS toplakker

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. På grund af 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 fra miljøet i at påvirke toplakkens ydelse.

F491X KAN BRUGES SOM PRIMER-FILLER EFTER FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland, og brug den opsætning af pistolen, 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.

RENGØRING AF UDSKYR

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 rensset 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 Plastic Primer (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 er tilgængeligt på: www.ppgrefinish.com

DELFLLEET® er et registreret varemærke, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2017 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

hhhh