

Delfleet 2K Füller **F392** **F3976**

Produktdatenblatt **RLD55V**

Produkte

Delfleet 2K Füller	F392 (grau) (F3975) F3976 (weiß)
Härter	F3274 (kurz), F3278 (normal)
Verdünner	F3304 (kurz), F3305 (normal), F3306 (lang)
Tönpaste	F3561

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt





VOC-konform





Produktbeschreibung

Delfleet F392/F3976 sind 2K Füller auf Acrylbasis. F392/F3976 sind geeignet für Füllerarbeiten auf großen aber auch kleinen Flächen im Spritzverfahren. F392/F3976 sind bei Verarbeitung mit den Härtern F3274/F3278 VOC konform. F392/F3976 haben hervorragende Verlauf- und Fülleigenschaften und können somit die Schleifzeiten reduzieren. Sie können als Nass-in-Nass und Dickschichtfüller eingesetzt werden. F392/F3976 lassen sich miteinander sowie die Tönpaste F3561 in verschiedene Greymatic Graustufen mischen.

Prozessbeschreibung





UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner.
Stahlblech, kalt o. heiß gewalzter Stahl	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Mit geeigneter Grundierung vorbehandeln/beschichten! z.B. F397 oder F393
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Mit geeigneter Grundierung vorbehandeln/beschichten! z.B. F397 oder F379
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P120, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen.
	F392/F3976 nicht auf thermoplastische Untergründe oder auf Kunstharz Untergründe auftragen!
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	7:1 als Dickschichtfüller 7:1: 1–1,5 als Standardfüller
	R2952
	1 Std. bei 20 °C
	29–35 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG	
	1,4–1,8 mm 2,0–2,5 bar
	2–3
	Ablüftzeiten: 10–15 Min. zwischen den Spritzgängen und vor Trocknung bei 20 °C 20 Min vor Ofentrocknung
	Lufttrocknung: 4 Std. bei 20 °C Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C Überlackierbar: 30 Min. bei 20 °C
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 50–125 µm.	

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT NACH ANWENDUNG MIT GEEIGNETEN LÖSEMITTELN

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.)
	Excenterschliff trocken (Hub 3 mm) P400 oder feiner (Met.), P320 (Uni).
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Silikonentferner), bei anschl. Applikation von Envirobase High Performance oder Delfleet WB CT FBRM Reinigung mit 8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Delfleet Decklacken überarbeitet werden.

DELFEET GREYMATIC

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 – grau	-	100 g	99,5 g	97,5 g	88,5 g
F3976 – weiß	100 g	-	-	-	-
F3561 Tönpaste	-	-	0,5 g	2,5 g	11,5 g

F392/F3976 NICHT DIREKT AUF BLANKE UNTERGRÜNDE APPLIZIEREN, GRUNDSÄTZLICH GEEIGNETE GRUNDIERUNGEN VERWENDEN!



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.