

Delfleet Anti-Graffiti Klarlack F380

Produktdatenblatt **RLD95V**

Produkte

Delfleet Anti-Graffiti Klarlack	F380
Härter	F369 (Spezial MS Härter)
Verdünner	F373 (kurz), F372 (normal), F371 (lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Delfleet F380 ist ein Hochleistungsklarlack mit einer enormen Widerstandskraft gegen äußere Einflüsse und Chemikalien (z.B. Graffiti und Hydraulik-Flüssigkeiten). F380 ist geeignet für Lackierarbeiten auf großen aber auch kleineren Flächen im Spritzverfahren. F380 verfügt über sehr guten Glanz, Verlauf und Lackstand.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Basis-/Decklack	Die Basis- bzw. Decklacke müssen die Mindestablüftzeit bzw. Mindesttrockenzeit erhalten haben, bevor sie mit F380 beschichtet werden.
Altlackierung	Altlackierungen sollten ausgehärtet, geschliffen und gereinigt sein.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	1 : 1 : 0,5 Vol.-Teile
	R3246 Nr. 8 (klein), R3247 Nr. 9 (groß) oder SPP Mischbecher bei Mengen von 0,2–2 l
	1,5 Std. bei 20 °C
	14–16 Sek. bei 20 °C

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG	
	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,4–1,6 mm
	HVLP empfohlen Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,4–1,6 mm
	2 normale
	Zwischenablüftzeiten: 15 Min. bei 2 Spritzgängen Ablüftzeiten: 15 Min. vor Ofentrocknung Lufttrocknung: Über Nacht bei 20 °C Ofentrocknung: 40 Min. bei 60 °C
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 45–55 µm.	

DIE OPTIMALE OBERFLÄCHEN- BZW. PRODUKTESCHAFFENHEIT ERHÄLT F380 NACH CA. 7 TAGEN.

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG



Die Ausführung eines Haftungsschliffes wird bei der Weiterverarbeitung/Überlackierung nach 1 Woche empfohlen.
Davor kann ohne Zwischenschliff mit F380 neu beschichtet werden.

POLIEREN/ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN



1 Std. nach Abkühlung können Staubeinschlüsse mittels Nassschliff entfernt werden (P1200–P2000). Verwenden Sie die feinste mögliche Körnung.



Durch Einsatz eines Mini-Exzenters mit dem dazugehörigen Schleifmittel sollte man die geschliffenen Stellen zusätzlich verfeinern (z.B. 3M Trizact).



Geschliffene Flächen mit den geeigneten Poliermitteln und den dazu gehörigen Polierpads bearbeiten. Siehe Datenblatt T001 – SPP Poliersystem.



Zur Überprüfung des Polierergebnisses wird empfohlen, die bearbeiteten Stellen mit einer wässrigen Reinigungslösung zu reinigen.



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
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 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.