

Delfleet Epoxy-Tönfüller chromatfrei F399

Produktdatenblatt **RLD73V**

Produkte

Delfleet chromatfreier Epoxy-Tönfüller	F399
Delfleet Härter für Epoxy Füller F399	F366
Delfleet Verdünner	F373 (kurz), F372 (normal), F371 (lang)
Delfleet Aktivator	F384

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt








VOC-konform

Produktbeschreibung





Der Delfleet chromatfreie Epoxy-Tönfüller ist ein hochwertiger, für allgemeine Zwecke geeigneter Füller, der auf eine Vielzahl von verschiedenen Untergründen appliziert werden kann. F399 ist für die Ausmischung mit Delfleet Mischlacken entwickelt worden, um die Deckfähigkeit zu erhöhen, oder um einen Tönfüller anzufertigen. F399 ist geeignet für Grundier- und Füllerarbeiten auf großen, aber auch auf kleineren Flächen im Spritzverfahren.

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, Handschliff nass P600.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner.
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 gröberen Riefen entfernen.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	MV 1: Mischen von F399 mit gewünschtem Farbton. F399 (9 Teile) : Delfleet Mischlack (1 Teil) = 9 : 1 Diese Mischung gut umrühren.
	MV 2: Eingefärbter F399 mit Härter und Verdünner. 3 : 1 : 0,5–1
	R2937 Nr. 3 (klein), R2951 Nr. 3 (groß)
	6 Std. bei 20 °C
	25–35 Sek. bei 20 °C

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Airless Folgen Sie den Düsen-/Druckempfehlungen der Pistolenhersteller
	1–2
	Zwischenablüftzeiten: 20 Min. zwischen den Spritzgängen Ablüftzeiten: 20 Min. bei 20 °C vor Ofentrocknung Lufttrocknung: 18–24 Std. bei 20 °C, montagefest Ofentrocknung: 40 Min. bei 60 °C Überlackierbar: ab 60 Min. bei 20 °C, bis 8 Std. ohne Zwischenschliff
	15–20 Min.
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 60–80 µm.	

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.)
	Excenterschliff trocken (Hub 3 mm) P320–P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden.

DIE TROCKNUNG BEI TEMPERATUREN UNTER 15 °C KANN DURCH ZUGABE VON 30 ML F384 AUF 1 LITER SPRITZFERTIG EINGESTELLTES MATERIAL F399 FORCIERT WERDEN.



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.