

Delfleet HS High Build Epoxy Füller F4900 F4901

Produktdatenblatt **RLD273V**

Produkte

Delfleet HS High Build Epoxy Füller	F4900 (weiß) F4901 (grau)
Härter	F3297 (Epoxy Füller Härter)
Verdünner	F3391 (Epoxy Verdünner) F3392 (Epoxy Verdünner lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt







VOC-konform

Produktbeschreibung






Delfleet F4900, F4901 sind chromatfreie aminhärtende 2K Füller auf Epoxidbasis. Delfleet F4900/4901 sind geeignet für Grundier- und Füllerarbeiten auf großen Flächen im Spritzverfahren. Diese Epoxy Füller zeichnen sich durch guten Verlauf und Trocknung aus. Eine Vielzahl von Untergründen kann mit F4900, F4901 beschichtet werden.

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 (Uni) P800 (Met.).
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. Aluminium-Aufbauten z.B. Stecksysteme mit Säureprimer und 2K-Füller beschichten.
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. Anschließend P400.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	4 : 1 : 1,5 konventionell Wichtig: Vor Verdünnerzugabe gut verrühren 4 : 1 Airless
	R2939 Messstab normal, R2941 Messstab groß
	3–4 Std. bei 20 °C
	25–35 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm konventionell 50–55 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm Airless

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Airless: 13–15 (0,33–0,37) bei ca. 140bar Airmix: 11–15 (0,28–0,37) bei ca. 70bar
	1,8 mm 2,0 bar
	2
	Ablüftzeiten: 10–15 Min. zwischen den Spritzgängen bei 20°C 30 Min vor Ofentrocknung
	Lufttrocknung: 10 Std. bei 20°C Ofentrocknung: 45–60 Min. bei 60°C Überlackierbar: mind. 40–60 Min. Ein Zwischenschliff ist innerhalb 24 Std. nicht notwendig.
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 50–100 µm.	

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 (Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG 2K Lacken überarbeitet werden. Bei Einsatz von Delfleet FBRM Wasserbasislack, muss F4900/F4901 komplett ausgehärtet sein.

F4900/F4901 KÖNNEN BEI TEMPERATUREN UNTER 15°C MIT 3% EPOXY BESCHLEUNIGER F384 AKTIVIERT 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.