

Delfleet chromathaltiger Wash Primer **F379**

Produktdatenblatt **RLD116V**

Produkte

Delfleet chromathaltiger Wash Primer	F379
Delfleet Reaktionsverdünner	F365
Delfleet Verdünner	F371 (lang), F372 (normal), F373 (kurz)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt








VOC-konform

Produktbeschreibung






Delfleet chromathaltiger Wash Primer ist eine Reaktionsgrundierung, die den derzeitigen VOC-Gesetzgebungen entspricht. F379 bietet eine gute Haftung, wenn es auf blankes Blech oder durchgeschliffene Lackier-schichten aufgetragen wird. F379 ist geeignet für Grundierarbeiten auf großen, aber auch auf kleineren Flächen im Spritzverfahren. Es kann, wenn erforderlich als Nass-in-Nass-System eingesetzt 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, P 400 o. feiner.
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. Eloxiertes Aluminium mit F397 grundieren.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P120, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche gröberen Riefen entfernen
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	2 : 1 : 0,5 (Beachten Sie die Reaktionszeit von ca. 20 Minuten vor Applikation)
	R3273 Nr. 11 (klein), R2950 Nr. 2 (groß) oder SPP Mischbecher bei Mengen von 0,2–2 l
	12 Std. bei 20 °C
	15–18 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm
	Nach 12 Std. Topfzeit verliert F379 die Haftungs- und Korrosionseigenschaften. F379 darf nicht in unbeschichteten Metallgebinden angerührt und gelagert werden.

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,3–1,4 mm 2–2,5 bar
	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,3–1,4 mm 2 bar
	2
 	Ablüftzeiten: 10 Min. zwischen den Spritzgängen bei 20 °C Lufttrocknung: 1 Std. bei 20 °C
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 15–25 µm.	

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Schleifbar nach 20 Min. 20 °C, Excenterschliff trocken (Hub 3 mm) P400
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG 2K Füllern überarbeitet werden. Nicht mit wässrigen oder epoxidhaltigen Produkten überarbeiten.
	F379 ist in aller erster Linie eine Grundierung daher ist das Schleifen nur bedingt zu empfehlen. Ein qualitativ besserer Beschichtungsaufbau wird erreicht, indem vor Decklackauftrag z.B. ein NiN Füller appliziert wird.



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)(780)780

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 780 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 780 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.