

## Produktdatenblatt

### Delfleet 350

#### PRODUKTE

**Delfleet Binder:** F343  
**Härter:** F361 (Delfleet MS Härter), F362 (Delfleet MS Härter kurz)  
**Verdünner:** F371 (lang), F372 (normal), F373 (kurz)

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

Delfleet 350 ist ein speziell entwickeltes 2K System für Nutzfahrzeuge. Delfleet 350 ist geeignet für Lackierarbeiten auf großen aber auch kleineren Flächen im Spritzverfahren. Das System zeichnet sich durch enorm einfache Verarbeitung aus, desweiteren wird Delfleet 350 dann empfohlen wenn eine hohe chemische Beständigkeit verlangt wird. Delfleet 350 bietet ein hervorragenden Glanz und Decklackstand auf großen Flächen. Die Härter und Verdünnerauswahl ermöglicht mehrere Applikationsmethoden bei unterschiedlichen Bedingungen, ebenso ist eine Einstellung auf das jeweilige Objekt möglich

#### PROZESSBESCHREIBUNG

##### UNTERGRÜNDE / VORBEHANDLUNG



Attlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff, Hub max.5 mm, P400
Fülleruntergründe	Folgen Sie den einzelnen Datenblättern der jeweiligen PPG Füller und der dazugehörigen Schleifempfehlung.
	<b>Delfleet 280 nicht applizieren auf: thermoplastische Untergründe, wasserverdünnbare Füller, Kunstharz Füller und Delfleet Wash-primer F379 !</b>
Farbton und evtl. Varianten auf Richtigkeit mittels Spritzmuster am Objekt Prüfen	

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

**VERARBEITUNGSRICHTLINIEN**

Farbton, vor Applikation auf Originalobjekt (z.B. Fahrzeug), auf Richtigkeit Prüfen!

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 : 1 : 0,5 Konventionell und Farbdruckgeräte</li> <li>• 2 : 1 : 0,75 Airless</li> </ul>
	8 h bei 20°C
	15 – 17sec., bei 20°C, 20 -22 sec., Airless , jeweils DIN 4mm

**Härter & Verdünnerauswahl gemäß den Temperaturbedingungen und Objektgröße**

Temperatur	Härter	Verdüner
18°C	F362	F372 / F373
18°C – 25°C	F361	F372 / F371
über 25°C	F361	F371

Die Trocknungszeit kann durch den Einsatz von Aktivator F381 verkürzt werden, Merkblatt F381 beachten.

**APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG**

	Spritzpistole konventionell Düse / Druck	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,3 -1,8 mm oder	
	Düse / Druck	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,0 – 1,1 mm Farbdruckgerät	
	Spritzgänge	<b>Standard System</b>	<b>Airless</b>
		2 volle Spritzgänge	1 verhaltener Spritzgang + 1mittlerer Spritzgang
	<b>Ablüftzeiten:</b> 15 min. zwischen den Spritzgängen u. vor Ofentrocknung. <b>Lufttrocknung:</b> 24 h bei 20°C Montagefest <b>Ofentrocknung:</b> 40 min. bei 60°C		
	10 – 15 min.		

Die Trockenschichtstärke beträgt min. / max.: 40 - 60 µm. 50 -70µm Airless.

Reinigung der Arbeitsgeräte sofort nach Anwendung mit geeigneten Lösungsmitteln

**WEITERVERARBEITUNG / ÜBERLACKIERUNG**

	Die Ausführung eines Haftungsschliff wird vor jeder Neuapplikation empfohlen
	Die Ausführung eines Haftungsschliffes wird vor jeder Neuapplikation empfohlen.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor Überlackierung Minimum 18h bei 20°C Trocknen.</li> <li>• Vor Überlackierung nach Ofentrocknung 40 min. bei 60°C, Abkühlen!</li> <li>• Überlackierung 12 h nach jeweiliger Durchtrocknung ohne zu Schleifen.</li> </ul>

Oberflächen die Poliert wurden müssen vor der Neubeschichtung ordnungsgemäß gereinigt und geschliffen werden!

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

**POLIEREN / ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN**

	1h nach Abkühlung können Staubeinschlüsse mittels Nassschliff entfernt werden (P1200 – P2000). Verwenden Sie die feinste mögliche Körnung.
	Durch Einsatz eines Mini- Excenters 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.

**GESUNDHEIT UND SICHERHEIT**



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](http://www.ppg.com/ppg_msds)

**NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH**

**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 /60°C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.



**PPG Deutschland**  
**Sales & Services GmbH**  
 Düsseldorf Straße 80  
 40721 Hilden  
 Telefon +49 (0) 21 03 / 791 - 250  
 Telefax +49 (0) 21 03 / 791 – 678

**Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt**

RLD51  
 Seite 3