



Produktdatenblatt

RLD500V

September 2019

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

DEL FLEET ONE® High Performance Decklack

Produkte	Beschreibung
F8000	High Performance Binder
F7xxx	Mischkonzentrate
F8255	UHS Härter - Medium / Standard
F8254	UHS Härter - Lang
F8363	UHS Verdünner - Extra Lang
F8364	UHS Verdünner - Lang
F8365	UHS Verdünner - Medium
F8366	UHS Verdünner - Kurz
F8367	UHS Verdünner - Extra Kurz
F8370	Beispritzverdünner / Spot Blender
D843	Strukturzusatz fein
D844	Strukturzusatz grob

Produktbeschreibung:

Um den Ansprüchen im Transport-, Nutzfahrzeug und Flottenmarkt weiterhin flexible Beschichtungslösungen anzubieten, hat PPG speziell für diese Zwecke DELFLEET ONE High Performance Decklack entwickelt.

DEL FLEET ONE ist ein leicht zu verarbeitender Decklack mit sehr hoher Deckfähigkeit, hervorragendem Glanz, sehr guter Gesamtperformance bei hoher Beständigkeit.

Allgemeine Verarbeitungshinweise



1. Geeignete Untergründe

Ausgehärtete, nicht reversible oder thermoplastische Altlackierungen, Delfleet Säureprimer, Delfleet 2K EP- und Acryl- Grundierungen/Füller. Sowie GfK, Coil Coatings und Pulverbeschichtungen.

2. Vorbehandlung der Untergründe

- 2.1) Altlackierungen, GfK, Coil Coatings, Pulverbeschichtung reinigen mit Reiniger D837; dann schleifen mit P320 oder feiner; abschließend nochmals reinigen.
- 2.2) Informationen zu den Delfleet Säureprimern, 2K Acryl Füllern und EP Grundierungen sind in den entsprechenden Produktdatenblättern enthalten.

3. Auswahl der Härter und Verdüner

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdüner Kombination für größere Objekte und bei höheren Verarbeitungstemperaturen eingesetzt werden. Für kleinere Objekte bzw. Flächen und bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen können die kürzeren Kombinationen Verwendung finden.

4. Lacktemperatur

Bei allen 2K Decklack Systemen liegt die optimale Verarbeitungstemperatur bei 20 – 25°C. Das gilt im Besonderen für die festkörperreichen High Solids Systeme. Wir empfehlen, kaltes Material vor der Verarbeitung auf mindestens 15°C zu erwärmen. Unterhalb dieser Temperatur wird die Qualität des Lackes erheblich beeinträchtigt.

5. Überlackierbarkeit

DELFEET ONE ist nach der Montagefestigkeit mit sich selbst überlackierbar.

6. Besondere Hinweise

- 6.1) Jedes Mischkonzentrat vor dem Öffnen gut aufrütteln bzw. muss nach dem ersten Öffnen gut aufgerührt werden und nachfolgend weitere 10 Min. in der Mischbank mit Rührwerk laufen. Die Mischbank muss zweimal täglich für 10 Min. laufen.
- 6.2) Folienbeklebung: die Trockenzeit bis zur Beklebung mit Folien muss mindestens eine Woche betragen.
- 6.3) Fahrzeugwäsche: alle 2K Decklacke benötigen eine Ausreaktionszeit von mindestens 1 Woche bevor sie der mechanischen Belastung durch Fahrzeugwäsche ausgesetzt werden dürfen.
- 6.4) Mit 1 Liter spritzfertigen Material wird zirka eine Abdeckung von 12-14qm bei einer Trockenschichtdicke von 50µm in Abhängigkeit des verwendeten Mischungsverhältnisses bzw. des Verdünneranteils erreicht.

Verfahren



Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Farbton vor der Verarbeitung prüfen



Oberfläche mit Reiniger D837 reinigen.
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.



F8xx-Farbton	2	Volumenteil
F825x	1	Volumenteil
F836x	0,8- 1 - 1,2	Volumenteil



R3276 normal oder R3277 lang



18 – 22 Sec. DIN 4 mm



Temperatur	<15°C	15°C	20°C	20-25°C	25-30°C	30-35°C
Kombination	extra kurz	kurz	medium /kurz	medium/lang	lang/ medium	lang
Objektgröße	sehr klein/Spot	klein	klein	mittel bis groß	klein bis mittel	mittel bis groß
Härter	F8255				F8254	
Verdüner	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364
Topfzeit	<20 Min	1 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.	> 2 Std.
Lufttrocknung	< 1 Std.	2 Std.	2-3 Std.	3 Std.	16 Std.	16 Std.
Ofentrocknung	nur Lufttrocknung	20 Min 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C	30 Min. 50°C



Empfohlene Lackierpistolen:	Spritzdüse:	Spritzdruck:
Sata RP 4000/5000	1,2 – 1,5 mm	2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck
DeVilbiss Gti Pro Transtech LKT2 GTI Pro Lite LK TE20	1,3 – 1,4 mm	2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck
Iwata 400 WBX Iwata 400 WB-16	1,4 1,6	1,8-2,0 bar Eingangsdruck



Airmix / Airless - Bitte auf die Hinweise der Hersteller achten.



2 Spritzgänge - 1 normaler mit 10 Min. Ablüftzeit
1 voller mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung
Alternativ kann die Applikation von 1,5 Spritzgängen erfolgen - 1 normaler/voller Spritzgang direkt gefolgt von einem leichten ohne Ablüftzeit.



Geeigneten Atemschutz benutzen

Verfahren Mehrfarben Prozess (Multistripe)


	Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren		Farbton vor der Verarbeitung prüfen
	Oberfläche mit Reiniger D837 reinigen. Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.		
	F8xx-Farbton	2	Volumenteile
	F825x	1	Volumenteil
	F8367	1 - 1,2	Volumenteile
	R3276 normal oder R3277 lang		
	18 – 22 Sec. DIN 4 mm		
	Topfzeit <20 Min bei 20°C - Applikation unmittelbar nach Aktivierung durchführen		
	Empfohlene Lackierpistolen:	Spritzdüse:	Spritzdruck:
	Sata RP 4000/5000	1,2 – 1,5 mm	2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck
	DeVilbiss Gti Pro Transtech LKT2 GTI Pro Lite LK TE20	1,3 – 1,4 mm	2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck
	Iwata 400 WBX Iwata 400 WB-16	1,4 1,6	1,8-2,0 bar Eingangsdruck
	1,5 Spritzgänge - 1 normaler/voller mit 0-1 Min. Ablüftzeit 1 leichter mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung / alternativ Lufttrocknung		
	Abdekarbeiten: können nach 45 Min. bei 20°C durchgeführt werden oder 10-15 Min. bei 50° bis 60°C Grundsätzlich die Temperatur und Schichtdicke berücksichtigen und die weiterführenden Arbeiten hierauf abstimmen. Trockenschichtdicke 40-50µm (höhere Schichtdicken verlängern die Trockenzeiten)		
	Überlackierbar nach 45 Min. bis 24 Std. bei 20°C mit DELFLEET ONE Decklack ohne Zwischenschliff. Wird DELFLEET ONE als großflächiger Untergrundfarbton verwendet sollte dieser vorab fein mit Schleifpad fine/ Scotch Brite o.ä. mattiert werden.		
	Geeigneten Atemschutz benutzen		

Verfahren Beilackieren


	Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren		Farbton vor der Verarbeitung prüfen
	Oberfläche mit Reiniger D837 reinigen. Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen. Randzonen die für den Übergang vorgesehen sind, sorgfältig reinigen und aufpolieren. Nachträgliches Reinigen mit D837. Die anliegenden Randzonen fein ausschleifen mit z.B. Trizact 1000 bis diese gleichmäßig mattiert sind. Flächen können im Übergang vom Decklackauftrag bis hin zum Beispritzverdünner von P400 über Trizact 1000 bis hin zu 3000 geschliffen werden.		
	F8xx-Farbton	2	Volumenteile
	F825x	1	Volumenteil
	F836x	0,8- 1 - 1,2	Volumenteile
	R3276 normal oder R3277 lang		
	18 – 22 Sec. DIN 4 mm		
	Beilackierprozess		
	1.) Standardmäßige Applikation der Fläche mit DELFLEET ONE Decklack		
	2.) Für die Randzone, kleine Restmenge der spritzfertigen Mischung im Pistolenbecher behalten und mit kleiner Menge Beispritzverdünner F8370 auffüllen und die Randzone in dünnen Auftrag beilackieren.		
	3.) Hierauf mit dem Beispritzverdünner F8370 allein in dünnen Gängen einen gleichmäßigen Übergang schaffen. WICHTIG: Nicht zu satt auftragen!		
	4.) Beschichtung komplett aushärten / trocknen lassen.		
	5.) Nach Abkühlung mit entsprechendem Poliersystem aufpolieren.		
	Geeigneten Atemschutz benutzen		

Verfahren Strukturierte Oberflächen (seidenmatt strukturiert)

Farbtonausmischung (seidenmatter Farbton) mit FEINER Struktur

 nach Volumen:	nach Gewicht/Gramm	Produkt
3 Vol.Teile	12g	F8000 High Performance Binder
	58g	F8030 Matt Binder
	30g	F7xxx Mischkonzentrate
1 Vol.Teil	30g	F8255 UHS Härter Medium/Standard
2 Vol.Teile	40g	F8365 UHS Verdünner Medium
1,5 Vol.Teile	40g	D843 Strukturzusatz Fein

Farbtonausmischung (seidenmatter Farbton) mit GROBER Struktur

 nach Volumen:	nach Gewicht/Gramm	Produkt
3 Vol.Teile	12g	F8000 High Performance Binder
	58g	F8030 Matt Binder
	30g	F7xxx Mischkonzentrate
1 Vol.Teil	30g	F8255 UHS Härter Medium/Standard
2 Vol.Teile	40g	F8365 UHS Verdünner Medium
1,5 Vol.Teile	40g	D844 Strukturzusatz Grob

Verfahren Strukturierte Oberflächen (seidenmatt strukturiert)



Farbton vor der Verarbeitung gründlich umrühren



Oberfläche mit Reiniger D837 reinigen.
Anschließend Oberfläche mit Staubbindetuch reinigen.



18 - 22 Sek. DIN 4 mm



Empfohlene
Lackierpistolen:

Spritzdüse:

Spritzdruck

SATA RP5000/5500

1,3 - 1,5 mm

2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck

DeVilbiss Gti Pro Transtech LKT2
GTI Pro Lite LK TE20

1,4 mm

2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck

Iwata 400 WBX
Iwata 400 WB-16

1,4 mm
1,6 mm

1,8 - 2,0 bar Eingangsdruck

oder



Airmix / Airless - Bitte die Hinweise der Hersteller beachten.



2 Spritzgänge - 1 normaler/voller mit 10 Min. Abluftzeit
1 normaler/voller mit 10 Min. Abluftzeit vor Ofentrocknung



Trocknungsparameter auf Seite 3 berücksichtigen.



Geeigneten Atemschutz benutzen



2004/42/IIIB
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie II.B.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 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 technischen Datenblatt 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.

Es gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Beachten Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheits-Informationen in den Sicherheitsdatenblättern.
Diese stehen auch unter www.ppgrefinish.com zur Verfügung.

Wenden Sie sich bitte wegen weiterer Informationen an:

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Postfach 201 - 40702 Hilden
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel 02103 / 791 - 1, Fax 02103 / 791 - 601
E-Mail: autocolorgermany@ppg.com