

Produktdatenblatt

RLD501V

April 2021

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

DELFLEET ONE®

High Performance High Build Decklack

Produkte	Beschreibung
F8001	High Performance High Build 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 High Build Decklack entwickelt.

DELFLEET ONE High Build ist ein leicht zu verarbeitender Decklack mit extrem hoher Deckfähigkeit und enormer Kantenabdeckung, gutem Glanz bei sehr guter Gesamtperformance und 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 Verdünner

Im Allgemeinen sollte die längere Härter/Verdünner 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

DELFLEET 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 8-10qm bei einer Trockenschichtdicke von 70µm 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 Volumenteile
F825x 1 Volumenteil
F836x 0,8- 1 - 1,2 Volumenteile



R3276 normal oder R3277 lang oder SPP Becher bzw. 5L SPP Eimer DEA1013-5001



24 – 28 Sec. DIN 4 mm/20°C - siehe auch Seite 4



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	
Verdünner	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 5000/5500	1,4– 1,6 mm	2,0 – 2,5 bar Eingangsdruck
DeVilbiss Gti Pro Transtech LKT2 GTI Pro Lite LK TE20	1,4 – 1,6 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.








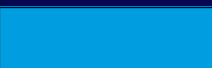



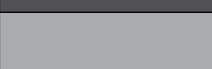




2 Spritzgänge - 1 normaler mit 10 Min. Ablüftzeit
1 voller mit 10 Min. Ablüftzeit vor Ofentrocknung
Alternativ kann die Applikation von 1,5 Spritzgängen erfolgen - 1 normaler/voller Spritzgang direkt gefolgt von einem leichten ohne Ablüftzeit.
Ablüftzeit vor Ofentrocknung: 10 Minuten



Geeigneten Atemschutz benutzen

Viskositäten pro Farbtongruppe (Empfehlung / Richtwert)

Farbtongruppe			Viskosität	
Farbtonname	Farbton	Code	Mischungsverhältnis *	Viskosität **
Cremeweiss		RAL9001	2 : 1 : 0,8	26 Sek.
Verkehrsweiss		RAL9016	2 : 1 : 0,8	25 Sek.
Signalgelb		RAL1003	2 : 1 : 0,8	26 Sek.
Schwefelgelb		RAL1016	2 : 1 : 0,8	27 Sek.
Verkehrsorange		RAL2009	2 : 1 : 1	25 Sek.
Karminrot		RAL3002	2 : 1 : 1	25 Sek.
Ultramarinblau		RAL5002	2 : 1 : 1	25 Sek.
Himmelblau		RAL5015	2 : 1 : 0,9	25 Sek.
Moosgrün		RAL6005	2 : 1 : 0,9	25 Sek.
Gelbgrün		RAL6018	2 : 1 : 1	26 Sek.
Anthrazitgrau		RAL7016	2 : 1 : 1,1	25 Sek.
Verkehrsgrau		RAL7042	2 : 1 : 0,8	25 Sek.
Schokoladenbraun		RAL8017	2 : 1 : 1	25 Sek.
Tiefschwarz		RAL9005	2 : 1 : 1	25 Sek.
				Ziel: 24-28 Sek.

* per Volumenteile

** DIN4mmBecher /20°C



2004/42/II B
(d)420/420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.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