



# Ficha Técnica

## RLD700V

Diciembre 2017

Máster Internacional – Solo uso profesional

## LISTA DE PRODUCTOS

Acabado DELFLEET ONE® High Performance	
Producto	Descripción
SPP6000	Aditivo electrostático – Acabado CT

## DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

El Aditivo Electroestático – Acabado CT, es un ajustador de resistividad de pintura especialmente diseñado para reducir la resistividad lista para usar del acabado High Performance de Delfleet ONE® al pulverizarlos mediante equipos electrostáticos.

Es importante asegurarse de que los vehículos de Transporte Comercial o las piezas que deben pintarse dispongan de una conexión a tierra conectada antes de utilizar cualquier equipo de pulverización electrostático.

El SPP6000 se ha optimizado para obtener el proceso de aplicación (Airless) óptimo, ya sea a baja o alta presión.

Se debe añadir SPP6000 al 2% por peso al acabado mezclado y listo para usar, a fin de obtener la resistividad óptima que permita el mejor efecto de envoltura al pulverizar.



## SUSTRATOS Y PREPARACIÓN

### PREPARE EL SUSTRATO DE LA SIGUIENTE MANERA



#### Substratos:

- Los acabados originales y trabajos en buen estado deben desengrasarse, limpiarse y lijarse en seco P320-P400 (o P600 húmedo) antes de aplicar el acabado.
- El acero y el aluminio, así como el acero revestido de GRP y Zinc deben imprimarse previamente con el aparejo adecuado, a fin de garantizar una adhesión correcta entre capas y una buena protección del sustrato.
- El acabado High Performance de DELFLEET ONE® es aplicable sobre todos los aparejaos, protectores y selladores de PPG..



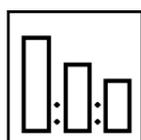
#### Limpieza:

El sustrato que se va a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y libre de partículas.

Los sustratos deben limpiarse usando una combinación del Desengrasante D845 y D837 Spirit Wipe (o el limpiador con bajo contenido de VOC D8401)

## PROCESO

### CONVENCIONAL, PRESIÓN O AIR ASSISTED APLICACIÓN A PISTOLA



Proporción de mezcla por volumen:

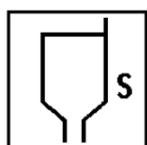
Acabado High Performance de DELFLEET ONE®	2
Catalizador F825x	1
Diluyente F836x	0,8-1,2
Aditivo Electroestático SPP6000	2%



Temperatura	<15°C	15°C	20°C	20-25°C	25-30°C	25-35°C
Combinación	Extrarápida	Rápida	Estándar/ Rápida	Estándar/ Lenta	Lenta/Media	Lenta
Tamaño del trabajo	Muy pequeño /Puntual0	Pequeño	Pequeño	Mediano o Grande	Pequeño o mediano	Mediano o largo
Catalizador	F8255 Medio			F8254 Lento		
Diluyente	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364
Vida útil de la mezcla	<30 min	1 hora	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas
Programa de secado al aire	<1 hora	2 horas	2-3 horas	3 horas	Hasta el día siguiente	Hasta el día siguiente
Programa de horneado	Secado al aire	20 min a 50°C	30 min a 50°C	30 min a 50°C	30 min a 50°C	30 min a 50°C

## PROCESO DE APLICACIÓN

### CONVENCIONAL, PRESIÓN O AIR ASSISTED APLICACIÓN A PISTOLA



Viscosidad de la aplicación a 20°C:  
18-22 segundos DIN4



Alimentación por gravedad o succión de 1,3-1,5 mm a 2.0-2,4 bares

○



0,8-1mm Calderín  
Presión de la válvula de aire: 0.68 bar  
Presión de la pintura: 0.3-1.0 bar  
Caudal de fluido: 280-320 cc/min

○



Tamaño de boquilla: 9 a 11 milésimas de pulgada (0,23 to 0,28 mm) para aplicación a pistola  
Presión de la pintura: 90-110 bares  
Pico de fluido: 2,5-3 bares



#### Número de Capas

1 aplicación:

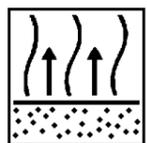
2 capas:

1 capa ligera  
+ 1 capa completa

1 capa media  
+ 1 capa completa

Espesor: 50 – 60 µm

50 – 70 µm



Tiempo de secado entre capas:  
Antes del secado al horno:

1 aplicación:

2-3 minutos  
10 minutos

2 capas:

10 minutos  
10 minutos



## COLOR

### MEZCLA DE COLORES

Todos los tintes deben agitarse concienzudamente a mano al abrirlos por primera vez y , posteriormente, en una máquina de mezclas durante 10 minutos antes de usarlo. Una vez abiertos, debe agitar mecánicamente todos los tintes dos veces al día durante al menos 10 minutos.

### VERIFICACIÓN DEL COLOR

Al igual que con el resto de productos de repintado, se debe realizar una verificación del color antes de pintar el vehículo.

---

## NOTAS SOBRE EL PROCEDIMIENTO GENERAL

### APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda que el acabado High Performance de DELFLEET ONE® se deje secar durante al menos una semana antes de poner adhesivos.

### CUBRICIÓN

Aproximadamente 12 - 14m<sup>2</sup> (debe calcularse con precisión) por litro de pintura lista para el uso con un espesor de película seca de 50 micras, dependiendo de la proporción de diluyente utilizada.

### NOTAS COMPLEMENTARIAS

Deje que los acabados se sequen completamente antes de limpiar los vehículos.  
Este proceso puede durar unas semanas si los vehículos se secan al aire en condiciones de baja temperatura o con capas de pintura muy gruesas.

---

### INFORMACIÓN SOBRE VOC

El límite de VOC que la UE marca para este producto (categoría de producto: IIB.d) listo para el uso es de un máximo de 420g/l de VOC. El contenido de VOC de este producto listo al uso es de como máximo 420 g/l.  
Dependiendo del RFU, la cantidad real de VOC del producto listo para usar puede ser menor a la impuesta por la UE..

Estos productos son para uso profesional exclusivamente y no deben utilizarse para otros propósitos que los específicos. La información que consta en esta ficha técnica se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales. Corresponde al usuario adoptar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el uso al que lo destine.

Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene en:

[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**Para más información, póngase en contacto con:**

PPG Ibérica Sales & Services Refinish  
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2  
08191 Rubí (Barcelona)  
Tel: +34 39 565 07 98