

Ficha Técnica

RLD500V

Noviembre 2017

Máster Internacional - Solo uso profesional

LISTA DE PRODUCTOS

Acabado DELFLEET ONE® High Performance						
Producto	Descripción					
F8000	Resina High Performance					
F7xxx	Tintes de color					
F8255	Catalizador UHS - Medio					
F8254	Catalizador UHS - Lento					
F8363	Diluyente UHS – Muy lento					
F8364	Diluyente UHS - Lento					
F8365	Diluyente UHS – Medio					
F8366	Diluyente UHS - Rápido					
F8367	Diluyente UHS - Extrarápido					

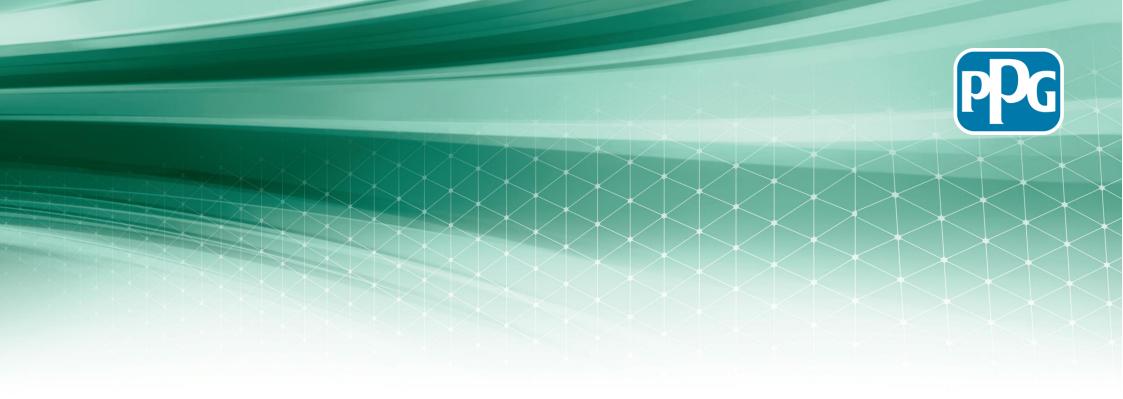
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El acabado High Performance de DELFLEET ONE[®] ha sido formulado para obtener una selección óptima de colores y reproducibilidad cuando son pintados con la última generación de tintes Delfleet. Ofrece un acabado de calidad premium, durabilidad y resistencia química.

El acabado High Performance de DELFLEET ONE® es un acabado fácil de pulverizar con gran opacidad, excepcional brillo y una apariencia general que llega a los más altos estándares demandados por los Vehículos de Transporte Comercial.

El acabado High Performance de DELFLEET ONE[®] se puede combinar con una gran oferta de auxiliares para dar respuesta a las necesidades de Constructores y Reparadores, des de las áreas más pequeñas a las más grandes, y ya sea con secado al aire o el horno a baja temperatura.





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 aparejos, 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 AIRLESS / AIRMIX



Proporción de mezcla por volume:

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







Temperature	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C
Combinación	Extrarápida	Rápida	Estándar/ Rápida	Estándar/ Lenta	Lenta/Media	Lenta	Muy Lenta
Tamaño del trabajo	Muy pequeño / Puntual	Pequeño	Pequeño	Mediano o Grande	Mediano o Grande	Mediano o Grande	Grande
Catalizador	F8255 Medio				F8254 Lento		
Diluyente	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364	F8363
Vida útil de la mezcla	<30 min	1 hora	> 2 horas	> 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	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 60°C	30 min a 60°C	30 min a 60°C





PROCESO DE APLICACIÓN

CONVENCIONAL, PRESIÓN O AIRLESS / AIRMIX



Viscosidad 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

0

0



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 bars



Número de Capas

1 aplicación: 2 capas:

1 capa ligera 1 capa media + 1 capa completa + 1 capa completa

Espesor: $50 - 60 \, \mu m$ $50 - 70 \, \mu m$



1 aplicación: 2 capas:

Tiempo de secado entre capas: 2-3 minutos 10 minutos Tiempo de evaporación

Antes del secado al horno: 10 minutos 10 minutos

DELFLEET
ONE®



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 - 14m² (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.

ALMACENAJE

Sala de mezclas:

GUARDE LOS TINTES Fxxxx en la sala de mezclas en temperaturas entre 18 y 25°C.

Temperatura de almacenaje

Guarde F7xxxx entre 5 to 35°C (41 y 95°F).

Almacenar siguiendo las regulaciones locales. Almacenar en envase original, protegido de la luz solar directa en un lugar seco, fresco y bien ventilado, apartados de materiales incompatibles, comida y bebida. Mantenga el envase bien cerrado hasta su uso. Los envases abiertos se deben cerrar cuidadosamente y mantenerse en posición vertical para evitar vertidos.

No almacenar en envases sin etiqueta. Utilícese un envase de seguridad adecuado para evitar la contaminación del medio ambiente. Siempre consulte la hoja de datos de seguridad del material.

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

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