



# Ficha Técnica

# RLD501V

Septiembre 2022

Master Internacional – Solo para uso profesional

## Lista de Productos

DEL FLEET ONE® High Performance – High Build	
Producto	Descripción
F8001	High Performance – Resina High Build
F7xxx	Tintes
F8255	Catalizador UHS – Medio
F8254	Catalizador UHS – Lento
F8251	Catalizador UHS Plural Mix
F8363	Diluyente UHS – Muy Lento
F8364	Diluyente UHS – Lento
F8365	Diluyente UHS – Medio
F8366	Diluyente UHS – Rápido
F8367	Diluyente UHS – Extra Rápido

## Descripción del Producto

DEL FLEET ONE® High Performance – Acabado High Build está formulado para obtener una selección óptima de colores y reproductibilidad cuando se tinta con los tintes de última generación de Delfleet. Proverá una calidad de acabado premium, durabilidad y resistencia química.

DEL FLEET ONE® High Performance – Acabado High Build:

- Cubre partes complejas de vehículos como remaches, tornillos, soldaduras y bordes
- Se puede usar desde áreas pequeñas hasta áreas grandes
- Se puede aplicar en spray con un amplio rango de condiciones de temperaturas
- Alta opacidad al ser alto espesor
- Proporciona una alta resistencia al pandeo en superposiciones y áreas de acabados difíciles

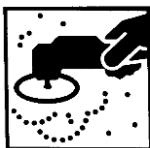
DEL FLEET ONE® High Performance – Acabado High Build se puede combinar con una amplia oferta de auxiliares para cubrir las necesidades de tanto constructores como el mercado de flotas, desde la área más pequeña hasta la más grande, tanto con capacidad de secado al aire o horneado a baja temperatura.



**DEL FLEET**  
ONE®

## Sustratos y Preparación

PREPARE LOS SUSTRATOS DE LA SIGUIENTE MANERA:



### Sustratos:

- Acabados originales y en buenas condiciones necesitan ser desengrasados, lavados y lijados en seco con P320-P400 (o P600 húmedo) antes de la aplicación del acabado.
- Acero, Aluminio, GRP y acero revestido de Zinc necesitan ser pre-imprimados con la imprimación correspondiente para asegurar la correcta adhesión de la capa intermedia y la protección del sustrato.
- El acabado DELFLEET ONE® F8001 es compatible con todas las imprimaciones de PPG, aparejos tintables y selladores.



### Limpieza:

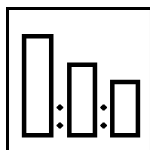
El sustrato a ser pintado debe de estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y libre de partículas.

Los sustratos deben de estar preparados cuidadosamente usando una combinación del desengrasante D845 y D837 Spirit Wipe (o D8401 limpiador bajo en V.O.C).

## Proceso

CONVENCIONAL o APLICACIÓN DE MEZCLA A PRESIÓN O APLICACIÓN AIRLESS ASISTIDA POR AIRE

### Mezcla por volumen:



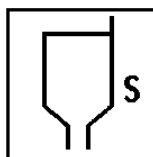
Para Catalizador F8254 / F8255:		Para Catalizador F8251:	
DELFLEET ONE® High Build Acabado	2	DELFLEET ONE® High Build Acabado	3
F8254/5 Catalizador	1	F8251 Catalizador	2
F836x Diluyente	0.8-1.2	F836x TDiluyente	0.2-0.5



Temperatura	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C	>35°C
Combinación	Extra rápido	Rápido	Estándar / Rápido	Estándar / Lento	Lento / Medio	Lento	Muy lento	Extra Lento
Tamaño del trabajo	Muy pequeño	Pequeño	Pequeño	Medio - Grande	Medio - Grande	Medio - Grande	Grande	Grande
Catalizador	F8255 Medio				F8254 Lento			F8251
Diluyente	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364	F8363	F8363
Vida útil de la mezcla	<30 min	1 hora	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas	> 2 horas
Tiempo Secado Aire	<1 hora	2 horas	2-3 horas	3 horas	Toda la noche	Toda la noche	Toda la noche	24 horas
Tiempo de horneado	Airdry	20 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @60°C	30 min @60°C	30 min @60°C	30 min @60°C

## Proceso de Aplicación

### CONVENCIONAL, MEZCLA A PRESIÓN o APLICACIÓN AIRLESS ASISTIDO POR AIRE

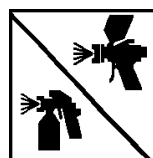


Viscosidad del spray a 20°C:

24-28 segundos DIN4



Vida útil de la mezcla @ 20°C: 2-3 horas



1,4-1,5 mm gravedad o alimentación por succión a 2.0-2,4 bars

o



0,8-1mm Mezcla a presión

Presión del cabezal de aire: 0.68 bar

Presión de la pintura: 0.3-1.0 bar

Ratio de caudal de fluido: 280-320 cc/min

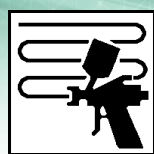
o



Tamaño de la punta: 9 to 11 Thou (0,23 a 0,28 mm) para Airless con aire asistido

Presión de la pintura: 90-110 bars

Atomización del aire: 2,5-3 bars


**Número de capas**

1 capa

2 capas:

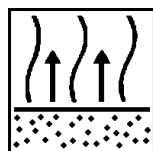
 1 capa fina  
+ 1 capa completa

 1 capa medio cerrada  
+1 capa completa

Grosor de la película seca:

50 – 60 µm

60 – 90 µm



Evaporación entre capas:

1 capa

2 capas:

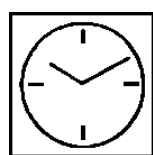
Evaporación pre horneado:

2-3 minutos

10 minutos

10 minutos

10 minutos


**Tiempo de secado:**

20°C sin polvo:

10-20 min

20°C secado cuidadoso

24 horas

Horneado (temp. metal)

30 min @50°C con catalizador estándar (30 min @ 60°C con lento)

IR Media ola

10-15 min

## Color

### MEZCLADO DE COLOR y TINTE

Todos los tintes deben ser cuidadosamente agitados manualmente cuando se abran por primera vez y luego deben ser agitados en una máquina de agitar durante 10 minutos antes de su uso. Así pues, todos los tintes deben de ser agitados a mano dos veces al día durante al menos 10 minutos.

### VERIFICACIÓN DE COLOR

Como con todos los sistemas de pinturas de refinish, se debe de llevar a cabo una comprobación de color antes de pintar el vehículo.

## Notas Sobre el Procedimiento General

### APLICACIÓN DE ADHESIVOS

Se recomienda que DELFLEET ONE® F8001 High Performance – Acabado High Build se deje secar durante al menos una semana antes de poner adhesivos.

### CUBRICIÓN

Aproximadamente de 8 a 10 m<sup>2</sup> por litro de pintura lista al uso para para un espesor de película seca de 70 micras, dependiendo de la proporción de diluyente usada.

### NOTAS COMPLEMENTARIAS

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





## ALMACENAMIENTO

### Temperatura de la sala de mezclas:

Almacene los tintes F7xxx y F8001 en la sala de mezclas en las siguientes temperaturas: 18 a 25°C.

### Temperatura de almacenamiento:

Almacene los tintes F7xxx y F8001 entre las siguientes temperaturas: 5 a 35°C (41 a 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 no originales.

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 VOC

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

## SALUD Y SEGURIDAD

Estos productos son solo para uso profesional y no son para ningún otro uso más que los especificados. La información sobre esta ficha técnica se basa en el conocimiento actual científico y técnico y es la responsabilidad del usuario de seguir todos los pasos para asegurar la idoneidad del producto con la finalidad prevista. Para información sobre salud y seguridad, por favor consulte la ficha de seguridad de los materiales, también disponible en: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

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

PPG Ibérica Sales & Services Refinish

Crta. Gracia-Manresa Km.19,2

08191 Rubí (Barcelona)

Tel: +34 39 565 07 98

The PPG Logo, Delfleet, Delfleet One and PaintManager are registered trademarks and RapidMatch is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2020 PPG Industries, all rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL.

