

## Information Produit



### DELFLEET F3114

#### PRODUIT

Delfleet UHS High Build Topcoat Binder	F3114	Delfleet UHS Medium Thinner	F3305
Delfleet UHS Hardener- Medium	F3278	Delfleet UHS Slow Thinner	F3306
Delfleet UHS Hardener - Slow	F3276	Delfleet UHS Accelerated Thinner	F3307
Delfleet UHS Hardener - Fast	F3274	Delfleet UHS Additive Thinner	F3308
Delfleet UHS Fast Thinner	F3304	Delfleet UHS Accelerator	F3915

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Associé aux Delfleet Tinters, le Delfleet F3114 UHS High Build Topcoat Binder donne une gamme étendue de teintes. Il offre une finition de qualité supérieure avec un excellent high build, filling power et résistance aux produits chimiques.

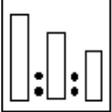
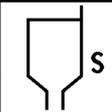
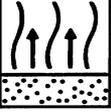
Delfleet F3114 UHS High Build Topcoat Binder possède d'excellentes caractéristiques de traitement pour Electrostatique, Airless, Airmix, applications à basse et à haute pression sur châssis et cabines quand un « high build » plus important est souhaité. Si utilisé de façon correcte, Delfleet UHS Topcoats répond avec 420 g/l entièrement à la législation COV européenne.

#### SUPPORTS ET PRETRAITEMENT

 	<p><b>Prétraiter le support comme décrit ci-après:</b></p> <p><b>Supports</b> Les finitions d'origine et peintures en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec avec P320-P400, P280-320 avant l'application de la finition.</p> <p>Pour un bon accrochage et une bonne protection, l'acier, l'aluminium, GRP &amp; acier zingué doivent être préapprêtés avec le primer Delfleet correct.</p> <p>Ne pas appliquer F3114 sur des finitions acryliques thermoplastiques ou synthétiques.</p> <p>En cas d'usage sur des primers à base d'eau, bien faire sécher le primer avant l'application de la finition.</p>	<p><b>Nettoyage</b> Le support à peindre doit être exempt de graisse, poussières et restes d'agents de nettoyage.</p> <p>Les supports doivent être bien prétraités avec une combinaison de D845 Degreaser &amp; D837 SpiritWipe cleaner (ou D8401 à faible teneur en COV)</p>
--	---	---



## PREPARATION ET PROCESSUS

<b>Préparation:</b> 		<b>HVLP / Alimentation</b> en volume  F3114      3 F327x      1 F330*      0.5 - 1		<b>Airless / Airmix / Electrostatique</b> en volume  F3114 3 F327x 1 F330* 0.4 - 0.6
<b>Potlife à 20°C:</b> <b>2H</b> (attention: F3274: 30 min.)	F3304 ( <18°C )	F3305 (18-25)		F3306 (> 25°C)
	<b>Viscosité:</b>	<b>HVLP</b>  18-22 sec. DIN4/20°C	<b>Pression alim. Electrostatique Basse pression</b>  18-22 sec. DIN4/20°C	<b>Airless / Airmix / Electrostatique</b>  20-24 sec. DIN4/20°C
	<b>Réglages Pistolet:</b>	1.4-1.6 mm. 2 - 3 bar	0.85 - 1.1 mm. 2 bar  <b>Rendement</b> 340-400 cc/min	<b>Airless</b> 120-160 bar  <b>Airmix</b> 80 - 120 bar 2.0 - 2.5 bar chapeau d'air Jet plat tip 9/11 - 40-50°
	<b>Nombre de couches:</b>	1 couche mince fluide suivie d'une couche pleine.	1 couche mince fluide suivie d'une couche pleine.	1 couche mince fluide suivie d'une couche pleine.
	<b>20°C évaporation entre les couches: avant étuvage:</b>	10-15 min. 15-20 min.	10-15 min. 15-20 min.	15-20 min. 30 min.
	<b>20°C hors pouss:</b> <b>20°C durci à cœur :</b> <b>60°C etuver (temp. d'objet)</b> <b>IR onde moyenne</b>	<b>HVLP</b> 40-60 min.  16 H 30-40 min.  15 min.	<b>ALIMENTATION</b> 40-60 min.  16 H 30-40 min.  15 min.	<b>AIRLESS/AIRMIX</b> 60 min.  16 H 45-60 min.  N/A
<b>Épaisseur de couche sèche:</b>	<b>Minimum</b> <b>Maximum</b>  <b>Rendement théorique:</b>	50 µm 75µm  6 - 12 m <sup>2</sup> /l	50 µm 75µm  6 - 12 m <sup>2</sup> /l	50 µm 100 µm  6 - 10 m <sup>2</sup> /l



---

## MELANGE DE TEINTES

Après ouverture, toutes les teintes de base Delfleet doivent être bien mélangées à la main. Puis mélanger 10 minutes à la machine. Toutes les teintes de base doivent être mélangées au moins 10 minutes et ceci deux fois par jour.

---

## CONTROLE DE TEINTE

Comme pour tous les systèmes refinish la teinte mélangée doit être contrôlée avant le pistolage.

---

## HVLP PISTOLAGE

Le type de pistolet HVLP le plus approprié pour la pulvérisation de produits Commercial Transport est un système alimentation faible pression.

Donne d'excellents résultats avec des applications électrostatiques et applications à basse et haute pression.

ATTENTION: Si de longs tuyaux sont utilisés, la pression doit être augmentée.

---

## TEMPS DE SECHAGE

Les temps de séchage indiqués sont des valeurs moyennes et dépendent des conditions de séchage et des épaisseurs de couche. Une mauvaise ventilation, des températures inférieures à 20°C et des épaisseurs de couche élevées rallongeront les temps de séchage.

De gros véhicules ou des pièces de châssis chargées exigent des temps d'étuvage plus longs pour atteindre la température correcte.

---

## CHOIX DU DILUANT

Pour raccourcir les temps de séchage on peut utiliser F3307 diluant accéléré.

Le F3915 UHS accélérateur peut être utilisé pour des températures plus basses, pour optimiser le durcissement à cœur ou pour réduire les temps d'étuvage. Voir PDS RLD201V. Il est important d'utiliser le F3304 Fast Thinner si le F3915 est utilisé entièrement. Le potlife sera plus court si l'on utilise des accélérateurs.

---

## ATTENTION:

Laisser complètement sécher à cœur les finitions avant d'exposer le véhicules aux agents de nettoyage. Les finitions Delfleet 2K doivent durcir au moins 7 jours avant que l'on puisse appliquer des autocollants.

F3114 doit être bien mélangé avant l'usage!

---

## MATAGE DES DELFLEET UHS TOPCOATS

Le brillant du Delfleet UHS Topcoat peut être réduit par l'ajout de l'UHS Matting Agent F3119 dans les rapports sousmentionnés.

Résultat	UHS Topcoat couleur associé au F3114	UHS Matting Agent F3119	Durcisseur	Diluant
Démi brillant	3	2.5	1	0.5
Coquille d'œuf	5.5	5.5	2	1
Mat	2.5	3	1	0.5

Bien mélanger la teinte et Matting Base avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.

La réduction de la brillance dépend de la couleur, du support, des conditions d'application et de séchage et de l'épaisseur de couche.

Il est recommandé de pistoler d'abord une plaquette d'essai, avant de pistoler le F3119.



---

## APPLICATION SUR PLASTIQUES

F3114 Topcoat peut être utilisé pour l'application de plastiques soigneusement préparées et préapprêtées.

Si F3114 est appliqué sur des plastiques très souples, il faut mélanger selon le relevé ci-dessous :

F3114 Topcoat Colour	6 parts
F3437 Flexible Additive	1 part
Durcisseur	2.5 parts
Diluant	2.5 parts

ATTENTION : l'ajout du Flexible Additive rallonge le temps de séchage

---

## NETTOYAGE DU MATERIEL

Après usage immédiatement nettoyer le matériel avec un agent de nettoyage ou du diluant.

---

## INFORMATION COV

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 420g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 420g/litre.

Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur aux spécifications dans le Code Directif UE.

Pour cette combinaison spécifique la valeur d'émission UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) sous forme prête à l'emploi est d'au max. 840g/litre COV. L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 840g/litre.

---

## SANTE ET SECURITE

**Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel** et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur <http://www.ppgrefinish.com>

---

## POUR PLUS D'INFOS

PPG Industries  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

DELFLLEET® and 2K® are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc,  
Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted  
by PPG Industries Ohio, Inc.

