

Information Produit



DELFLEET F3111

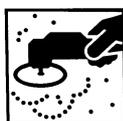
PRODUIT

Delfleet Matt Binder for UHS	F3111	Delfleet UHS Medium Thinner	F3305
Delfleet UHS Hardener - Medium	F3278	Delfleet UHS Additive Thinner	F3308
Delfleet UHS Hardener – Slow	F3276	Delfleet UHS Slow Thinner	F3306
Delfleet UHS Hardener - Fast	F3274	Delfleet UHS Fast Thinner	F3304
Delfleet UHS Accelerated Thinner	F3307		

DESCRIPTION DU PRODUIT

Delfleet F3111 Matt Topcoat for UHS est formulée pour être utilisée avec les liants F3113 ou F3114 et les teintes de base Delfleet afin d'obtenir une vaste palette de couleurs mates, semi-mates ou semi-brillantes. Elle produit une finition de haute qualité tout en offrant une apparence, une durabilité et une résistance contre les influences chimiques excellentes.

PREPARATION DU SUPPORT



Préparer le support de la manière suivante:

Les finitions d'origine doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec au P320-P400 ou mouillé avec P600 avant l'application de la peinture de finition.

L'acier, l'aluminium, le GRP & l'acier zingué doivent être pré-apprêtés avec un apprêt Delfleet approprié pour garantir la bonne adhérence et la protection du support.

Ne PAS utiliser le F3113 sur:

- Finitions thermoplastiques
- Finitions synthétiques

Sur des apprêts hydrodiluable, assurez-vous que l'apprêt est complètement sec avant de passer la couche de finition.

NETTOYER

Le support à peindre doit être sec, propre et dépourvu de toute corrosion, graisse et résidus de nettoyants.

Le support doit être soigneusement préparé avec une combinaison de D845 Degreaser & D837 Spirit Wipe (ou D8401 low VOC cleaner)



PREPARATION ET APPLICATION

ATTENTION: bien remuer le liant F3111 avant l'usage pour garantir sa bonne homogénéité.

	<p>Rapport de mélange:</p> <p>Couleurs semi brillantes et semi mates</p> <p>Couleurs mates</p>	<p>5 parts de teinte mélangée 1 part de durcisseur F3278 UHS 0.75 part de diluant F3307</p> <p>9 parts de teinte mélangée 1 part de durcisseur F3278 UHS 1 part de diluant F3307</p> <p>ATTENTION:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôlez le degré de brillance et la couleur avant l'application. 2. Dans des conditions extrêmes, il est possible d'utiliser d'autres diluants.
	<p>Réglages du pistolets:</p>	<p>1.5 -1.6 mm godet à gravité</p> <p>1.6 – 1.8 mm godet à succion</p> <p>2 bar pression au pistolet</p>
	<p>Nombre de couches:</p>	<p>2</p> <p>Le cas échéant, une fine couche de contrôle peut être appliqué sur la deuxième couche humide.</p>
	<p>Évaporer à 20°C: entre les couches avant étuvage</p>	<p>25-30 min. ou jusqu'à complètement mat. 25-30 min. ou jusqu'à complètement mat.</p>
	<p>20°C hors poussières: 20°C - séchage complet 60°C - étuvage (Temp. du métal) IR onde moyenne</p>	<p>40-60 min. 16 h 30-40 min. 15 min.</p>
<p>Épaisseur du film sec</p>	<p>Minimum Maximal Rendement théorique Potlife</p>	<p>50 µm 75µm 6 - 12 m2/l 2h à 20°C</p>



MELANGE POUR DIFFERENTS DEGRES DE BRILLANT

Proportions de mélange pour les teintes personnalisées

Toutes teintes sauf noir ou teintes très sombres			
	Semi brillant	Semi mat	Mat
Teinte mélangée	500g	500g	500g
F3113 ou F3114	175g	75g	-
F3111	325g	425g	500g
Total	1000g	1000g	1000g

Noir et teintes très sombres			
	Semi brillant	Semi mat	Mat
Teinte mélangée	400g	400g	400g
F3113 ou F3114	210g	90g	-
F3111	390g	510g	600g
Total	1000g	1000g	1000g

REMARQUE: définition des degrés de brillance

Semi-brillant	=	60% de brillance à 60° +/- 10%
Semi-mat	=	40% de brillance à 60° +/- 10%
Mat	=	20% de brillance à 60° +/- 5%

MELANGE DE TEINTES

Le F3111 doit être bien agité à la main avant la première ouverture, puis placé dans un pupitre agitateur pendant 10 minutes avant utilisation.

CONTROLE DE LA TEINTE

Contrôler la teinte mélangée avant application sur un véhicule.

PISTOLETS HVLP / COMPLIANT

Le type de pistolet conforme / HPLV le mieux adapté à la peinture des poids lourds est le système à basse pression.

REMARQUE : Plus les tuyaux sont longs, plus la pression doit être élevée.

Pression à la tête du HVLP – 0,68 bar, ou selon les directives du fabricant du pistolet.

Pression de la peinture 2 à 2,5 bars, ou selon les directives du fabricant du pistolet.

APPLICATION AIRLESS / AIRMIX

Ces finitions peuvent être appliquées par pulvérisation Airless ou Airmix, mais notez que le mode d'application peut affecter le degré de brillance, qu'il convient de contrôler à l'aide d'un équipement adéquat avant application sur un véhicule. Avec ce type d'application, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer une fine couche de contrôle immédiatement après la couche finale pour obtenir une apparence uniforme.



TEMPS DE SECHAGE

Les temps de séchage indiqués ci-dessus sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. La faible ventilation, les températures inférieures à 20 °C et des couches épaisses rallongent les temps de séchage.

Les pièces de grands véhicules et des pièces du châssis très chargées ont besoin de plus de temps pour atteindre la température d'objet.

ATTENTION

Laissez complètement durcir la finition avant de laver le véhicule.
Appliquer les autocollants uniquement après 7 jours. La peinture est sec à cœur après 7 jours.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Après utilisation, nettoyez soigneusement tout l'équipement avec un nettoyeur approprié ou un diluant.

INFORMATION COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre. En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

SANTE ET SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur www.ppgrefinish.com

POUR PLUS D'INFO

PPG Industries
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.

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel.
RLD277V
Page 4

