

Information Produit



DELFLLEET® F3113

PRODUIT

<i>Delfleet</i> UHS Premium Topcoat Binder	F3113	<i>Delfleet</i> UHS Medium Thinner	F3305
<i>Delfleet</i> UHS Hardener- Medium	F3278	<i>Delfleet</i> UHS Slow Thinner	F3306
<i>Delfleet</i> UHS Hardener - Slow	F3276	<i>Delfleet</i> UHS Accelerated Thinner	F3307
<i>Delfleet</i> UHS Hardener - Fast	F3274	<i>Delfleet</i> UHS Additive Thinner	F3308
<i>Delfleet</i> UHS Fast Thinner	F3304	<i>Delfleet</i> UHS Accelerator	F3915

DESCRIPTION DU PRODUIT

Associé aux *Delfleet* Tinters, le *Delfleet* F3113 Ultra High Solids Premium Topcoat donne une gamme très étendue de teintes. Il est doté d'une finition de qualité supérieure et possède d'excellentes caractéristiques, ainsi qu'une excellente durabilité et une bonne résistance aux influences chimiques.

Delfleet F3113 Ultra High Solids Premium Topcoat a une bonne fluidité et finition s'il est appliqué sur des utilitaires, autobus, poids lourd et cabines.

Si utilisé de la façon correcte, *Delfleet* UHS Topcoats répond avec 420g/l entièrement à la législation COV européenne.



SUPPORT ET PREPARATION

	<p>Préparez le support comme suit :</p>	<p>Nettoyage</p>
	<p>Supports Finitions et peintures d'origine en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec avec P320-P400.</p> <p>Pour un bon accrochage et une bonne protection, l'acier, l'aluminium, le GRP & l'acier zingué doivent être préapprêtés avec le primer Delfleet correct.</p> <p>Ne pas appliquer F3113 sur finitions acrylique thermoplastiques ou synthétiques.</p> <p>En cas d'usage sur primers hydrodiluable, bien faire sécher avant la mise en finition.</p>	<p>Le support à peindre doit être exempt de graisse, poussières et restes d'agent de nettoyage.</p> <p>Les supports doivent être bien préapprêtés avec une combinaison de D845 Degreaser & D837 SpiritWipe cleaner (ou D8401 à faible teneur en COV)</p>

PREPARATION ET PROCESSUS

<p>Préparation:</p>		<p>HVLP / Pression en volume</p> <p>F3113 3 F327x 1 F330* 0.5 - 1</p>		<p>Airless / Airmix en volume</p> <p>F3113 3 F327x 1 F330* 0.4 - 0.6</p>
<p>Potlife à 20°C: 2 - 2.5H (attention: F3274: 30min.)</p>	<p>F3304 (<18°C)</p>	<p>F3305 (18°C-25°C)</p>		<p>F3306 (> 25°C)</p>
	<p>Viscosité</p>	<p>HVLP 17-25 sec. DIN4/20°C</p>	<p>ALIMENTATION 17-25 sec. DIN4/20°C</p>	<p>AIRLESS/AIRMIX 17-28 sec. DIN4/20°C</p>
	<p>Réglages Pistolet:</p>	<p>Godet à gravité : 1.3-1.6 mm. Godet à succion : 1.6-2.2 mm. 2 bar</p>	<p>0.85.-1.1 mm. 2-2.5 bar rendement 280- 320 cc/min</p>	<p>9-11 40 - 50° 0.22-0.28 mm Airless: 150-200 bar Airmix: 100-150 bar 2 – 2.5 bar au chapeau d'air</p>
	<p>Nombre de couches:</p>	<p>1 - 2</p>	<p>1 - 2</p>	<p>1 - 2</p>
	<p>20°C évaporation: entre les couches avant l'étuvage</p>	<p>10-15 min. 15-20 min.</p>	<p>10-15 min. 15-20 min.</p>	<p>15-20 min. 30 min.</p>



	20°C hors poussière :	HVLP 40-60 min.	PRESSION 40-60 min.	AIRLESS / AIRMIX 60 min.
	20°C sec à cœur:	16 H	16 H	16 H
	60°C étuvage (temp. d'objet)	30-40 min.	30-40 min.	45-60 min.
	IR onde moyenne	15 min.	15 min.	N/A
Épaisseur de couche sèche	Minimum	50 µm	50 µm	50 µm
	Maximum	75µm	75µm	100 µm
	Rendement théorique:	6 - 12 m ² /l	6 - 12 m ² /l	6 - 12 m ² /l

MELANGE DES TEINTES

Après ouverture toutes les teintes de base *Delfleet* doivent être bien mélangées à la main. Puis mélanger pendant 10 min. à la machine. Deux fois par jour, toutes les teintes de base doivent être mélangées au moins 10 minutes.

CONTROLE DE TEINTE

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

PISTOLET HVLP

Le type de pistolet HVLP le plus approprié au pistolage de produits Transport Commercial est un système d'alimentation basse pression.

Donne d'excellents résultats avec des applications électrostatiques et applications à haute et basse pression. ATTENTION: en cas d'usage de longs tuyaux, la pression doit être augmentée.

Pression chapeau d'air : 0.86 bar

Pression : 2-2.5 bar à l'ouverture

TEMPS DE SECHAGE

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

Gros véhicules et pièces de châssis chargées demanderont des temps de séchage plus longs pour atteindre la bonne température.

CHOIX DE L'ACCELERATEUR

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

Le F3915 UHS accélérateur aussi peut être utilisé en cas de basses températures, pour accélérer le durcissement ou pour réduire les temps d'étuvage. Voir PDS RLD201V. Il est important d'utiliser le F3304 Fast Thinner si le F3915 est entièrement utilisé. L'usage d'accélérateurs rapides raccourcira le potlife.



ATTENTION

Le liant F3113 donne également un excellent résultat pour application électrostatique.

Laisser complètement durcir à cœur des finitions avant d'exposer le véhicule aux agents de nettoyage. Des finitions *Delfleet 2K* doivent durcir au moins 7 jours avant l'application d'autocollants.

MATAGE DU DELFLEET UHS TOPCOAT

Voir PDS RLD 277V F3111 *Delfleet* Matt Binder for UHS Technical Data Sheet

APPLICATION SUR PLASTIQUES

F3113 Topcoats peuvent être appliqués sur des plastiques bien prétraités et apprêtés.

Si le F3113 est appliqué sur les plastiques très souples, il faut mélanger suivant le relevé ci-après :

F3113 Topcoat Colour	6 parts
F3437 Flexible Additive	1 part
Durcisseur	2.5 parts
Diluant	2.5 parts

LET OP : l'ajout du Flexible Additive rallonge les temps de séchage.

NETTOYAGE DU MATERIEL

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

Dans ces combinaisons spéciaux, la valeur d'émission de ce produit (catégorie de produit: IIB.e) permise par l'UE sous forme prêt à l'emploi est d'au max. 840g/litre COV. L'émission en COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 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'INFO:

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

DELFLEET® 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.
RLD246V
Page 5

