

## Fiche technique



### VERNIS UHS DELFLEET F3460

#### PRODUITS

Vernis UHS Delfleet	F3460
Durcisseur UHS + Rapide	F3274
Durcisseur UHS Standard	F3278
Durcisseur UHS Lent	F3276
Base à mater UHS	F3119

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le F3460 est un vernis UHS d'excellente qualité qui donne des résultats exceptionnels en termes de brillance et d'aspect final.

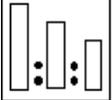
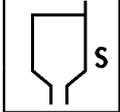
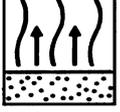
Le F3460 est conforme à la législation sur les émissions de COV.

#### PREPARATION DES SUPPORTS

	<p><b>Préparer le support de la manière suivante :</b></p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et dégraissé.</p>
	<p>Les finitions en base mate non revernies dans les délais préconisés doivent être passées au tampon d'essuyage avant application du vernis.</p> <p>Les supports doivent être soigneusement nettoyés avec le D837 ou le D8401 à bas COV.</p>



## PREPARATION ET APPLICATION

	<b>HVLP / Pot à pression En volume</b>  F3460                      3,5 F3276 / 8 / 4              1	<b>Airless / Airmixte En volume</b>  F3460                      3,5 F3276 / 8 / 4              1		
<b>Durée de vie en pot à 20°C : 1h30</b>				
	<b>Viscosité :</b>	<b>HVLP</b>  19 - 31 s AFNOR4/20°C	<b>PRESSION</b>  19 - 31 s AFNOR4/20°C	<b>AIRLESS/AIRMIXTE</b>  19 - 31 s AFNOR4/20°C
	<b>Réglage du pistolet :</b>	1,4-1,8 mm 2 bars (entrée)	0,85-1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 280-320 cm <sup>3</sup> /mn	0,22-0,28 mm Airless : 122-157 bars Airmixte : 70-105 bars 1,40-1,75 bars à la buse
	<b>Nombre de couches :</b>	1,5-2	1,5-2	1-2
	<b>Temps d'attente à 20°C</b>  <b>Entre couches</b> <b>Avant étuvage</b>	15-20 mn 40-50 mn	15-20 mn 20-30 mn	20 mn 30 mn
<b>Temps de séchage :</b> 	<b>Hors poussières à 20°C :</b>  <b>Séchage à cœur à 20°C</b> <b>Etuvage à 60°C (temp. métal)</b>	<b>HVLP</b>  40 mn 24 h 40 mn	<b>PRESSION</b>  40 mn 24 h 40 mn	<b>AIRLESS/AIRMIXTE</b>  60 mn 16 h 45-60 mn
<b>Epaisseur du film sec:</b>	<b>Minimum</b> <b>Maximum</b>  <b>Rendement théorique</b>	50 µm 75 µm  8m <sup>2</sup> /l	50 µm 75 µm  8m <sup>2</sup> /l	75 µm 100 µm  8m <sup>2</sup> /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'un taux de transfert de 100% et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				
	<b>Ponçage à l'eau :</b> P800 ou plus fin  <b>Ponçage à sec :</b> P400-500			
	<b>Repeinture :</b> Après refroidissement, minimum 12 h			



---

## FINITIONS MATE, SEMI-MATE, SEMI-BRILLANTE et BRILLANTE

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou semi-brillante avec le Vernis Delfleet UHS, il est nécessaire d'ajouter la Base à mater UHS F3119 dans le mélange. Les ratios appropriés d'additif en volume sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Remarques :

1. Après avoir ajouté la Base à mater dans le vernis, il est nécessaire de bien remuer afin d'obtenir un mélange homogène, avant d'ajouter le durcisseur UHS.
2. Le niveau de brillant final obtenu dépendra de l'application, des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. C'est pourquoi il est recommandé d'appliquer une plaquette de test pour vérifier le niveau de brillant avant mise en peinture.

<i>Finition</i>	<i>F3460</i>	<i>F3119</i>	<i>UHS Hardener</i>
Brillant	3,5	-	1
Semi-brillant	3	1	1
Semi-matt	8	4	3
Mat	2	2	1

---

## PISTOLETS HVLP / CONFORMES

Les pistolets HVLP / Conformes à alimentation sous pression sont les plus adaptés à l'application de produits pour véhicules utilitaires. Remarque : en cas d'utilisation avec de longues conduites d'air comprimé, il sera nécessaire d'augmenter la pression.

Pression à la tête du pistolet pour HVLP : 0,68 bar

Pression de la peinture : 2 / 2,5 bars (entrée)

---

## TEMPS DE SECHAGE

Les temps de séchage indiqués ci-dessus sont des estimations et varient selon les conditions de séchage et l'épaisseur du film. Une ventilation insuffisante, des températures inférieures à 20 °C et une épaisseur de film excessive peuvent allonger le temps de séchage.

Pour les véhicules de grande taille ou les pièces de châssis à profil renforcé, le programme d'étuvage devra être prolongé afin d'atteindre la température requise.

---

## CHOIX DES ACCELERATEURS

Pour réduire le temps de séchage, il est possible d'utiliser le diluant accéléré F3307.

L'accélérateur UHS F3915 peut également être employé en cas de températures plus basses ou pour améliorer le séchage à cœur et diminuer les temps d'étuvage. Consulter la fiche technique RLD201V. Il est important de noter que l'utilisation du diluant rapide F3304 est cruciale pour l'application, afin d'exploiter pleinement le F3915, et que les durées de vie en pot seront plus courtes si des accélérateurs sont utilisés.



---

## REMARQUE :

Laisser le vernis durcir complètement avant de laver les véhicules.

Il est recommandé de laisser sécher les vernis 2K Delfleet pendant au moins 7 jours avant d'appliquer d'éventuels décalques.

---

## NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement tout le matériel à l'aide d'un diluant de nettoyage.

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

---

## HYGIENE ET SECURITE

**Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel** et ne doivent être utilisés en aucun cas pour d'autres raisons que celles spécifiées ici. Les informations figurant sur cette Fiche technique sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Nous ne saurions être tenus responsables de l'utilisation que pourrait en faire toute personne utilisant ce produit sans avoir vérifié au préalable si celui-ci est adéquat à l'utilisation qu'elle veut en faire. Avant utilisation, consulter les Fiches de Données de Sécurité des produits pour plus de détails sur l'hygiène, la sécurité et les conditions de stockage.

**PPG Industries France**  
10 rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
FRANCE  
Tel : 01 41 47 21 22  
Fax : 01 41 47 21 25

