

Fiche technique



LIANT UHS F3112

PRODUITS

Liant UHS	F3112
Durcisseur UHS Lent	F3276
Durcisseur UHS Standard	F3278
Durcisseur UHS + Rapide	F3274
Diluant rapide UHS	F3304
Diluant UHS	F3305
Diluant lent UHS	F3306
Diluant ultra-rapide UHS	F3307
Diluant UHS avec prolongateur de pot-life	F3308
Accélérateur pour Delfleet UHS	F3915
Base à mater UHS	F3119

DESCRIPTION DU PRODUIT

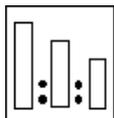
Le liant à hauts extraits secs F3112 est conçu pour garantir une finition de grande qualité, tout en offrant un excellent niveau de durabilité et de résistance chimique.

Utilisé correctement, il respecte pleinement la législation européenne en matière de COV, avec une teneur inférieure à 420 g/l.



PREPARATION ET APPLICATION

Préparation :



HVLP / Pression
En volume

Airless / Airmixte
En volume

F3112 3
F3276/8/4 1
F3304/5/6/7/8 0,5

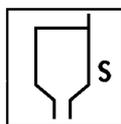
F3112 3
F3276/8/4 1
F3304/5/6/7/8 0,5

Durée de vie en
pot à 20°C :
1 heure

F3304 (< 18°C)

F3305 (18 - 25°C)

F3306 (> 25°C)



Viscosité :

HVLP

PRESSION

AIRLESS / AIRMIXTE

25-31 secondes
AFNOR4 à 20°C

25-31 secondes
AFNOR4 à 20°C

25-31 secondes
AFNOR4 à 20°C

**Réglage du
pistolet :**

1,4 - 1,6 mm

0,85 - 1,1 mm

9-11 pouces
(0,22 - 0,28 mm)



2 - 2,5 bars
(entrée)

2 - 2,5 bars
(entrée)
Débit :
280-320 cm³/min

Airless :
122 - 157 bars
Airmixte :
70 - 110 bars
Pression à la buse :
1,4 - 1,8 bars

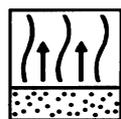


**Nombre de
couches :**

1 - 2

1 - 2

1 couche pleine



**Temps d'attente à
20°C :**

Entre les couches

10 - 15 minutes

10 - 15 minutes

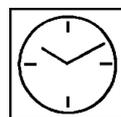
15 - 20 minutes

Avant étuvage

10 - 15 minutes

10 - 15 minutes

15 minutes



**Hors poussières à
20°C**

40 - 60 minutes

40 - 60 minutes

60 minutes

Sec à cœur à 20°C

16 heures

16 heures

16 heures

**Etuvage à 60°C
(temp. métal)**

30 - 40 minutes

30 - 40 minutes

45 - 60 minutes

**IR ondes
moyennes**

15 minutes

15 minutes

Non recommandé

**Epaisseur du
film sec :**

Minimum

40 µm

40 µm

75 µm

Maximum

70 µm

70 µm

100 µm

**Rendement
théorique ***

11 m²/l

11 m²/l

11 m²/l

* Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD246V
Page 2



PREPARATION DES SUPPORTS

Préparer le support de la manière suivante :



Supports

Les finitions d'origine et les surfaces en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec à l'aide du papier P320 - P360 (P600 à l'eau) avant d'appliquer la finition.



L'acier, l'aluminium, le GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) et l'acier galvanisé doivent être pré-apprêtés à l'aide de l'apprêt Delfleet approprié, afin d'assurer un bon niveau d'adhérence entre les couches et une protection adéquate des supports.

Ne pas utiliser le F3112 sur :

- les finitions acryliques thermoplastiques,
- les finitions synthétiques.

En cas d'utilisation sur des apprêts hydrodiluable, vérifier que l'apprêt est complètement sec avant d'appliquer la finition.

Nettoyage

Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.

Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide du dégraissant D845 ou du D837

MELANGE DES TEINTES

Toutes les bases Delfleet doivent être soigneusement mélangées à la main après ouverture, puis pendant 10 minutes à l'aide d'un pupitre agitateur avant utilisation. Par la suite, toutes les bases doivent être mélangées mécaniquement deux fois par jour, pendant au moins 10 minutes.

VERIFICATION DES TEINTES

Comme pour tous les systèmes de peinture de réparation, une vérification de la teinte mélangée doit être effectuée avant l'application sur un véhicule.

PISTOLETS HVLP / CONFORMES

Les pistolets HVLP / Conformés 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.

FINITIONS TEXTUREES

Des finitions texturées peuvent être réalisées grâce aux agents texturants 1.965.6000 et 1.965.6100, respectivement grain fin et gros grain. Ils permettent d'obtenir une surface uniforme finement texturée, offrant une bonne résistance à l'abrasion, sans altérer la couleur ou le séchage.

Le choix du type de grain (fin ou gros) et de la quantité utilisée (de 3 à 5 %) se fera en fonction du type de finition que l'on souhaite obtenir, plus ou moins texturée.



MATAGE DE LA FINITION DELFLEET UHS

Il est possible de réduire le degré de brillance des produits Delfleet UHS en y ajoutant la base à mater UHS F3119 dans les proportions suivantes :

Finition	Liant UHS F3112	Base à mater UHS F3119	Durcisseur	Diluant
Semi-brillante (60% brillant)	3	2	1	0,5
Satinée (40% brillant)	3	3	1	0,5
Mate (20% brillant)	3	3,5	1	0,5

Mélanger la teinte finie et la base à mater AVANT d'ajouter le durcisseur et le diluant.

La réduction du degré de brillance varie selon les teintes, les supports, les conditions d'application et de séchage ainsi que l'épaisseur du film.

Il est recommandé de peindre au pistolet une plaquette d'essai avant toute utilisation et d'ajuster les proportions de F3119 si nécessaire.

REMARQUES :

Laisser les finitions durcir complètement avant de laver les véhicules.

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

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou solvant de nettoyage.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : http://www.ppg.com/PPG_MSDS.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 21 24
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

