

Fiche technique



LIANT UHS GARNISSANT F3114

PRODUITS

Liant UHS Garnissant	F3114	Diluant standard UHS	F3305
Durcisseur UHS standard	F3278	Diluant lent UHS	F3306
Durcisseur UHS lent	F3276	Diluant ultra-rapide UHS	F3307
Durcisseur UHS + rapide	F3274	Diluant UHS avec prolongateur de pot-life	F3308

DESCRIPTION DES PRODUITS

La peinture de finition garnissante Delfleet F3114 s'utilise avec les bases Delfleet, offrant ainsi une large palette de teintes. Elle permet d'obtenir des finitions de grande qualité et offre un excellent pouvoir garnissant, un bon niveau de durabilité et de résistance chimique.

Le F3114 a été spécialement conçu pour une utilisation en application Electrostatique, Airless, Airmixte, Pot à membrane et Pot à pression, sur châssis et remorques où une finition plus garnissante est requise.

Utilisées de façon appropriée, les finitions Delfleet UHS sont parfaitement conformes à la législation européenne en vigueur relative à la teneur en COV (420 g/l).

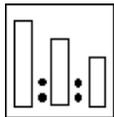
PREPARATION DES SUPPORTS

 	<p>Préparer les supports comme suit :</p> <p>Supports Les finitions d'origine et les apprêts en bon état doivent être dégraissés, nettoyés et poncés à sec avec du papier P320 – P400 (P600 à l'eau) avant l'application de la finition.</p> <p>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.</p> <p>Le F3114 ne doit pas être utilisé sur :</p> <ul style="list-style-type: none">- les finitions acryliques thermoplastiques,- les finitions synthétiques. <p>En cas d'utilisation sur des apprêts hydrodiluable, vérifier que l'apprêt est complètement sec avant d'appliquer la finition.</p>	<p>Nettoyage</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.</p> <p>Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide du dégraissant D845 ou du D837.</p>
--	--	---



PREPARATION ET APPLICATION

Préparation



Airless / Airmixte / Electrostatique / Pot à membrane / à pression En volumes

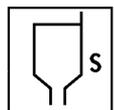
F3114	3
F327x	1
F330*	0,5 - 1

**Durée de vie
en pot à
20 °C :**
2h – 2h30

F3304 (< 18 °C)

F3305 (18 - 25 °C)

F3306 (> 25 °C)



Viscosité

Electrostatique

25-35 secondes
AFNOR4 à 20°C

Pot à pression / membrane

25-35 secondes
AFNOR4 à 20°C

Airless / Airmixte / Electrostatique

35-45 secondes
AFNOR4 à 20°C



Réglage du pistolet :

Buse à faisceau
rond : 11
Buse à faisceau
plat : 9 / 40-50°

0,85 - 1,1 mm

9-11 pouces / 40-50°
(0,22 - 0,28 mm)

Pression de la
peinture selon
l'équipement.

2 bars (entrée)

Vitesse
d'écoulement :
280 – 320
cm³/min

Airless :
150 - 200 bars
Airmixte :
100 - 150 bars
2 – 2,5 bars
(à la tête du pistolet)

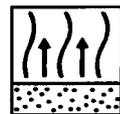


Nombre de couches :

1 à 2

1 à 2

1 à 2

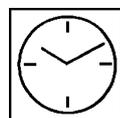


**Temps d'attente à
20 °C :**
- entre les couches
- avant étuvage

10 - 15 minutes
15 - 20 minutes

10 - 15 minutes
15 - 20 minutes

15 - 20 minutes
30 minutes



**Hors poussière à 20°C
Sec à cœur à 20 °C**

HVLP / Compliant

40 - 60 minutes
16 heures

PRESSION

40 - 60 minutes
16 heures

AIRLESS / AIRMIXTE

60 minutes
16 heures

**Etuvage à 60 °C
(température du métal)**

30 - 40 minutes

30 - 40 minutes

45 - 60 minutes

**Infrarouges
(ondes moyennes)**

15 minutes

15 minutes

Non applicable

**Epaisseur
du film sec**

**Minimum
Maximum**

50 µm
75 µm

50 µm
75 µm

50 µm
100 µm

Rendement théorique :

6-12 m²/l

6-12 m²/l

6-12 m²/l

Le rendement théorique suppose une efficacité de transfert de 100 % pour les épaisseurs de film indiquées.



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 / CONFORME

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 de longues conduites d'air comprimé, il sera nécessaire d'augmenter la pression.

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

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.

REMARQUES :

Laisser les finitions durcir complètement avant de laver les véhicules.

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

MATAGE DES FINITIONS DELFLEET UHS

On peut réduire le niveau de brillant de Delfleet UHS en ajoutant la Base à mater UHS F3119 selon les ratios suivants :

Finition	Teinte finie Delfleet UHS avec F3114	Base à mater F3119	Durcisseur	Diluant
Semi-brillant	3	2,5	1	0,5
Satiné	5,5	5,5	2	1
Mat	2,5	3	1	0,5

Bien mélanger la teinte et l'agent matant avant d'ajouter le durcisseur et le diluant.

Le niveau de brillant obtenu varie en fonction de la teinte, des supports, des conditions d'application et de séchage, et de l'épaisseur du film de peinture.

Nous vous recommandons d'appliquer un panneau d'essai avant utilisation et d'ajuster ensuite le niveau de F3119 si nécessaire.



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

