

Fiche technique



VERNIS UHS

PRODUITS

| | |
|---|-------|
| Vernis UHS Delfleet | F3909 |
| Durcisseur pour vernis UHS Delfleet | F3209 |
| Diluant Delfleet – lent | F371 |
| Diluant Delfleet – standard | F372 |
| Diluant Delfleet pour réparation rapide | F3307 |

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le F3909 est un vernis UHS à deux composants de grande qualité spécialement conçu pour le marché des véhicules utilitaires afin de fournir un brillant et un aspect final exceptionnels. Il s'applique sur les couches de fond solvantées ou hydrodiluable.

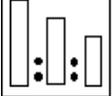
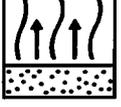
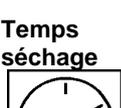
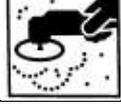
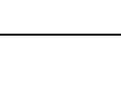
Utilisé de façon appropriée, il est parfaitement conforme à la législation européenne en vigueur relative à la teneur en COV (420 g/l).

PREPARATION DES SUPPORTS

| | |
|---|---|
|  | <p>Préparer le support comme suit :</p> <p>Delfleet ou Envirobase HP.</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de graisse.</p> |
|  | <p>Les zones où la couche de fond a été appliquée puis laissée une nuit doivent être essuyées avec un chiffon anti-poussière avant d'appliquer la couche de vernis</p> <p>Les supports doivent être parfaitement préparés au moyen du dégraissant D837 ou du produit nettoyant à faible teneur en COV D8401.</p> |



PREPARATION ET APPLICATION

|  | HVLP / pression En volumes | HVLP / pression En poids | |
|---|---|---|---|
| | F3909 3 F3209 1 Diluant F37x 0,5 – 0,8 | F3909 150 g F3209 55 g Diluant F37x entre 20 et 35 g | |
| Durée de vie en pot à 20 °C : 1,5 heures | | | |
|  | Viscosité | HVLP 21–28 s AFNOR 4 à 20 °C | PRESSION 17 – 22 s AFNOR 4 à 20 °C |
|  | Réglage du pistolet : | 1,4 - 1,6 mm 2 bars (entrée) | 0,85 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Fluide 280-320 cm ³ /min |
|  | Nombre de couches : | 1,5 – en une seule visite Ou deux couches | 1,5 – en une seule visite Ou deux couches |
|  | Temps d'attente à 20 °C : - entre les couches - avant étuvage | 0 - 2 min (une visite) 10 minutes (2 couches) 10 - 15 minutes | 0 - 2 min (une visite) 10 minutes (2 couches) 10 - 15 minutes |
| Temps de séchage  | 20 °C Hors poussière : Sec à cœur à 20 °C Etuvage à 60° C (température du métal) | 25 - 30' 24 heures 30 minutes | 25 - 30' 24 heures 30 minutes |
| Epaisseur du film sec | Minimum Maximum Rendement théorique : | 50 µm 75 µm 8m ² /l | 50 µm 75 µm 8m ² /l |
| <p style="text-align: center;">Le rendement théorique suppose une efficacité de transfert de 100 % pour les épaisseurs de film indiquées.</p> | | | |
|  | Ponçage à l'eau : P800 ou plus fin Ponçage à sec : P400-500 | | |
|  | Surpeinture : Après refroidissement (minimum 12 heures) | | |



FINITIONS MATES, SEMI-MATES ET SEMI-BRILLANTES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou semi-brillante avec le vernis UHS Delfleet F3909, la base à mater UHS F3119 doit être incorporée au mélange. L'additif nécessaire et les proportions de mélange en volume sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Remarques :

1. Après avoir ajouté la base à mater UHS au vernis, bien remuer pour garantir un mélange homogène avant d'ajouter le durcisseur UHS.
2. Le niveau de brillant final dépendra des conditions d'application et de séchage ainsi que de l'épaisseur du film. Il est donc recommandé de faire un test sur une plaque d'essai pour vérifier le niveau de brillant avant de peindre.

| <i>Aspect</i> | <i>F3909</i> | <i>F3119</i> | <i>Durcisseur F3209</i> | <i>Diluant F372</i> |
|---------------|--------------|--------------|-------------------------|---------------------|
| Brillant | 3 | 0 | 1 | 0,5 – 0,8 |
| Semi-brillant | 4 | 2 | 1 | 0,5 |
| Semi-mat | 2 | 2 | 1 | 0,5 |
| Mat | 4 | 5 | 2 | 0,5 |

PISTOLETS HVLP / CONFORMES

Les pistolets HVLP / Conformés à alimentation sous pression sont les plus adaptés à la mise en peinture des 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 bar

Pression de la peinture : 2 / 2,5 bar (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.

REMARQUES

Laisser les finitions 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.

CHOIX DES ACCELERATEURS

Pour le séchage à l'air de ce vernis, l'utilisation du diluant pour réparation rapide F3307 est recommandée.

Le diluant pour réparation rapide F3307 peut aussi être utilisé pour de petites réparations.



NETTOYAGE DU MATERIEL

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

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/l de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme 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

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

