

Fiche Technique



DELFLLEET F3111

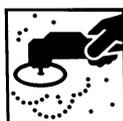
PRODUIT

Liant mat pour UHS Delfleet	F3111	Diluant UHS - Standard Delfleet	F3305
Durcisseur UHS - Standard Delfleet	F3278	Diluant additif UHS Delfleet	F3308
Durcisseur UHS - Lent Delfleet	F3276	Diluant UHS - Lent Delfleet	F3306
Durcisseur UHS - Rapide Delfleet	F3274	Diluant UHS - Rapide Delfleet	F3304
Diluant UHS - Accélééré Delfleet	F3307		

Description du produit

La finition mate Delfleet F3111 pour produits UHS est formulée pour être utilisée avec les liants F3113 ou F3114 et les teintes de base Delfleet afin d'obtenir une vaste palette de couleurs mates, semi-mates ou semi-brillantes. Elle produit une finition de haute qualité tout en offrant une apparence, une durabilité et une résistance chimique excellentes.

PRÉPARATION DES SUPPORTS



Préparer le support de la manière suivante :

Supports

Les finitions d'origine et travaux réalisés dans les règles de l'art doivent être dégraissés, nettoyés et poncés à sec au P320-P400 (P600 humide) avant l'application de la peinture de finition.

L'acier, l'aluminium, le GRP et l'acier revêtu de zinc doivent être pré-apprêtés avec un apprêt Delfleet approprié pour garantir la bonne adhérence de la couche intermédiaire et la protection du support.

Ne pas utiliser de F3113 sur :
les finitions thermoplastiques acryliques
les finitions synthétiques.

Sur des apprêts hydrodiluable, assurez-vous que l'apprêt est complètement sec avant de passer la couche de finition.

NETTOYAGE

Le support à peindre doit être sec, propre et dépourvu de toute corrosion, graisse et poussière de ponçage.

Le support doit être soigneusement préparé avec un mélange de dégraissant D845 et de nettoyant dégraissant D837 (ou un nettoyant D8401 à faible teneur en COV).



PRÉPARATION ET APPLICATION

REMARQUE : BIEN AGITER LE LIANT F3111 AVANT UTILISATION POUR GARANTIR SA BONNE HOMOGENEITE.



Proportions de mélange :

Couleurs semi-brillantes et semi-mates

5 parts de teintes finies
1 part de durcisseur UHS F3278
0,75 part de diluant F3307

Couleurs mates

9 parts de teintes finies
1 part de durcisseur UHS F3278
1 part de diluant F3307

Remarques :

1. Contrôlez le degré de brillance et la couleur avant utilisation.
2. Pour supporter des conditions extrêmes, il est possible d'utiliser d'autres diluants.



Réglage du pistolet :

1,5 – 1,6 mm. Gravité

1,6 – 1,8 mm (aspiration)

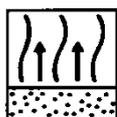
2 bars (pression d'aspiration)



Nombre de couches :

2

Le cas échéant, une fine couche de contrôle peut être appliquée sur le deuxième film humide pour garantir une apparence uniforme.



Temps d'attente à 20°C :

Entre les couches

25-30 min ou jusqu'à complètement mat.

Avant étuvage

25-30 min ou jusqu'à complètement mat.



hors poussières à 20°C :

40-60 mins.

20 °C - séchage complet

16 heures

60 °C - étuvage

30-40 mins.

(temp. du métal)

Rayonnement IR moyen

15 mins.

Épaisseur du film
sec

Minimum

50 µm

Maximum

75 µm

Rendement théorique :

6 - 12 m²/l (à confirmer)

Durée de vie en POT :

2 heures à 20 °C



MELANGES POUR DIFFERENTS DEGRES DE BRILLANCE

Proportions de mélange pour les teintes personnalisées :

Toutes teintes sauf noir ou teintes très sombres			
	Semi-brillant	Semi-Mat	Mat
Teintes finies	500g	500g	500g
F3113 ou F3114	175g	75g	-
F3111	325g	425g	500g
Total	1000g	1000g	1000g

Noir et teintes très sombres			
	Semi-brillant	Semi-Mat	Mat
Teintes finies	400g	400g	400g
F3113 ou F3114	210g	90g	-
F3111	390g	510g	600g
Total	1000g	1000g	1000g

Remarque : Définition des degrés de brillance

Semi-brillant = 60 % de brillance à 60° (+/- 10 %)
Semi-mat = 40 % de brillance à 60° (+/- 10 %)
Mat = 20 % de brillance à 60° (+/- 5 %)

MELANGE DE TEINTES

Le F3111 doit être bien agité à la main avant la première ouverture, puis placé dans un pupitre agitateur pendant 10 minutes avant utilisation.

CONTROLE DE LA TEINTE

Comme avec les systèmes de réparation, il convient de procéder à un contrôle de la teinte mélangée avant application sur un véhicule.

PISTOLETS CONFORMES / HVLP

Le type de pistolet conforme / HPLV le mieux adapté à la peinture des poids lourds est le système à circulation sous pression. Remarque : Plus les tuyaux d'air comprimé sont longs, plus la pression doit être élevée.

Pression à la tête du HVLP – 0,68 bar (10 psi)
Pression de la peinture – aspiration 2 à 2,5 bars

APPLICATION AIRLESS / AIRMIX

Ces finitions peuvent être appliquées par pulvérisation Airless ou Airmix, mais notez que le mode d'application peut affecter le degré de brillance, qu'il convient de contrôler à l'aide d'un équipement adéquat avant application sur un véhicule. Avec ce type d'application, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer une fine couche de contrôle immédiatement après la couche finale pour obtenir une apparence uniforme.



TEMPS DE SECHAGE

Les temps de séchage indiqués ci-dessus sont approximatifs et varient en fonction des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. La faible ventilation, les températures inférieures à 20 °C et la forte épaisseur du film rallongent les temps de séchage.

Les pièces de grands véhicules et de poids lourds ont besoin d'un étuvage prolongé pour atteindre le temps de maintien en température.

REMARQUES :

Laissez bien durcir la finition avant de laver le véhicule.

Avant d'appliquer un adhésif, nous recommandons de laisser les peintures de finition Delfleet 2K sécher pendant au moins sept jours.

NETTOYAGE DE L'EQUIPEMENT

Après utilisation, nettoyez consciencieusement tout l'équipement avec un solvant nettoyant ou un diluant.

INFORMATIONS SUR LES COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre. En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

NORMES D'HYGIENE ET DE SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : http://www.ppg.com/PPG_MSDS

Service client
PPG Industries (France)
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex - France

Tel: 01.41.47.21.22.
Fax: 01.41.47.21.25.

