



Fiche Technique

RLD500V

Juillet 2018

Réservé à un usage professionnel

Liste Produits

DELFLEET ONE® Système de finition Hautes Performances	
Produit	Description
F8000	Liant Hautes Performances
F7xxx	Teintes de base
F8255	Durcisseur UHS - Standard
F8254	Durcisseur UHS - Lent
F8363	Diluant UHS – Extra Lent
F8364	Diluant UHS – Lent
F8365	Diluant UHS – Medium
F8366	Diluant UHS – Rapide
F8367	Diluant UHS – Extra Rapide

DESCRIPTION PRODUIT

Le système de finition Delfleet One® Hautes Performances a été optimisé pour les constructeurs et réparateurs Poids-Lourd et utilitaires.

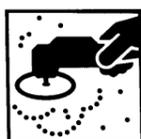
Le système de finition Delfleet One® Hautes Performances est très facile à appliquer, offre une opacité remarquable, et apporte un brillant et un tendu exceptionnels. La durabilité a également été renforcée, afin de satisfaire aux cahiers des charges les plus exigeants.

Grâce à sa variété de produits auxiliaires, le système de finition Delfleet One® Hautes Performances:

- Peut être utilisé sur petites et grandes surfaces et dans une large plage de T° d'application.
- Peut être étuvé à basse température ou peut sécher à l'air.

SUPPORTS ET PREPARATION

PREPARER LES SUPPORTS:



Supports:

- Les revêtements d'origine en bon état doivent être dégraissés, nettoyés et ponçés à sec au P320/P400 avant application de la finition
- L'acier, l'aluminium, le polyester et l'acier zingué doivent être préalablement recouverts d'un primaire approprié afin d'assurer une bonne adhérence et la protection du support.
- Le système de finition Delfleet One® Hautes Performances est utilisable sur les primaires et apprêts de marque PPG.



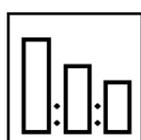
Nettoyage:

La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

La surface à peindre doit être préalablement essuyée en utilisant le dégraissant approprié (Dégraissant D845 & D837 (ou dégraissant bas COV D8401)

PROCEDE

CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Ratio de mélange en volume:

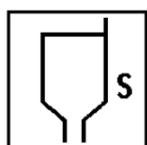
Laque DELFLEET ONE® Hautes Performances	2
Durcisseur F825x	1
Diluant F836x	0,8-1,2



Température	<15°C	15°C	20°C	20-25°C	25-30°C	25-35°C
Combinaison	Extra Rapide	Rapide	Standard/ Rapide	Standard/ Lent	Lent/Medium	Lent
Surface à peindre	Très petite/Spot	Petite	Petite	Moyenne à grande	Petite à moyenne	Moyenne à grande
Durcisseur	F8255 Standard				F8254 Lent	
Diluant	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364
Potlife	<30 min	1 hr	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs
Séchage air	<1 hr	2 hrs	2-3 hrs	3 hrs	12 hrs	12 hrs
Etuvage	Séchage air	20 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C

APPLICATION

CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Viscosité d'application à 20°C:
23-29 seconds AFNOR4



1,3-1,5 mm Gravité ou sussions à 2.0-2,4 bars

OU



0,8-1mm Pot pression
Pression au chapeau: 0.68 bar
Pression peinture: 0.3-1.0 bar
Débit peinture: 280-320 cc/min

OU



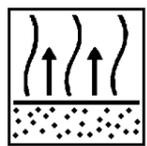
Buse: 9 - 11 Thou (0,23 - 0,28 mm) pour air mixte
Pression peinture: 90-110 bars
Air additionnel: 2,5-3 bars



Nombre de couches

1 Visite:	2 couches:
1 légère + 1 pleine	1 moyenne fermée + 1 pleine

Epaisseur sèche:	50 – 60 µm	50 – 70 µm
------------------	------------	------------



Désolvation entre couches:
Désolvation avant étuvage:

1 Visite:	2 couches:
2-3 minutes	10 minutes
10 minutes	10 minutes



COULEUR

PREPARATION DES TEINTES

Les teintes de base doivent être impérativement soigneusement agitées (manuellement à la spatule, ou à l'aide d'un agitateur gyroscopique) avant la première utilisation. Les teintes de base doivent ensuite être placées sur la machine d'agitation et agitées pendant 10mn avant la 1ère utilisation. Les teintes de base doivent être agitées à la machine 2 fois par jour durant minimum 10 minutes..

VERIFICATION DES TEINTES

Comme pour tous les systèmes de Peinture VL et PL, une plaquette doit être appliquée pour vérification avant application du véhicule

Généralités

APPLICATION DE STICKERS / AUTOCOLLANTS

Il est recommandé d'attendre au moins une semaine après étuvage initial avant d'appliquer des stickers/autocollants sur la laque de finition Delfleet One® Hautes Performances

RENDEMENT

Rendement théorique 12 à 14m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 50µ, selon quantité de diluant ajoutée.

AUTRES POINTS

Bien laisser durcir les finitions avant de laver le véhicule. Ceci peut nécessiter plusieurs semaines si les véhicules sèchent à l'air à basse température et/ou si l'épaisseur du film de peinture est trop élevée.

INFORMATION SUR LES COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie: 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 maximum. 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.

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, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

**PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France**

Tel : 01 41 47 23 00

E-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com