

Delfleet

Décembre 2020

FT: RLD55V

Fiche Technique



DELFLEET F392 / F3976

PRODUIT

Apprêt PU garnissant Delfleet BLANC	F3976
Apprêt PU garnissant Delfleet GRIS	F392
Durcisseur UHS Delfleet RAPIDE	F3274
Durcisseur UHS Delfleet MEDIUM	F3278
Durcisseur UHS Delfleet LENT	F3276
Diluant UHS Delfleet RAPIDE	F3304
Diluant UHS Delfleet MEDIUM	F3305
Diluant UHS Delfleet LENT	F3306
Base noire Delfleet	F3561



DESCRIPTION PRODUIT

Les apprêts 2K PU sont des apprêts uhs très garnissants

Conçus spécialement pour une application sur grandes surfaces, ils peuvent être utilisés sans ponçage, ou en mode mouillé sur mouillé. Une fois secs, ils présentent d'excellentes propriétés de ponçage.


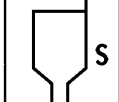


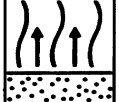



Pour une résistance à la corrosion optimisée, il est recommandé d'appliquer l'apprêt sur un wash primaire F393 ou F8960.

PREPARATION SUPPORT

	<p>Préparation des supports:</p> <p>Peintures d'origine en bon état, cataphorèse et GRP (polyester). Ponçage à sec au P240-P320 (P400-500 à l'eau) et nettoyage soigné.</p> <p>Aciers, Aluminiums, acier zingué: Ponçage à sec au P180-P240 (P400-500 à l'eau) et nettoyage soigné. Application de wash F393 ou F8960.</p>	<p>Dégraissage</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre, et exempt de toute trace de corrosion, graisse ou agents de démoulage.</p> <p>Toutes les surfaces doivent préalablement être soigneusement dégraissées à l'aide de D845 ou D837 Spirit Wipe (ou D8401 bas COV).</p>
	<p>Ne pas utiliser sur:</p> <p>Finitions acryliques thermoplastiques</p> <p>Finitions Glycéro/synthétiques</p>	



PREPARATION ET APPLICATION

 <p>Standard build mode including wet-on-wet and non-sand</p>		<p>HVLP / pot pression En volume</p> <p>F392/ 3976 7 F3274/8/6 1 F330X 1 - 1.5</p>	<p>HAUT GARNISSANT En volume</p> <p>F392 / 3976 7 F3274/8/6 1</p>
<p>Potlife à 20°C -: 1 Hr F3304 (<18°C) F3305 (18-25°C) F3306 (>25°C)</p>			
	<p>Viscosité:</p>	<p>HVLP 38-46 sec. AFNOR4/20°C</p>	<p>HAUTE PRESSION 45-55 sec. AFNOR4/20°C</p>
	<p>Réglages pistolet:</p>	<p>1.4-1.8 mm. 2 Bar</p>	<p>0.85.-1.1 mm. 2 Bar air additionnel Débit 380-420 cc/min</p>
	<p>Nombre de couches:</p>	<p>2-3</p>	<p>2-3</p>
	<p>Désolvatation à 20°C: Entre couches Avant étuvage Avant surpeinture</p>	<p>10-15 mins. 15-30 mins. 30-40mins.</p>	<p>10-15 mins. 15-30 mins. 30-40 mins</p>
<p>Séchage:</p> 	<p>Hors poussières à 20°C: Sec à Coeur à 20°C Etuvage à 60°C (T° metal)</p>	<p>10-15 mins. 4 Hours 30 mins.</p>	<p>10-15 mins. 4 Hours 30 mins.</p>
<p>Epaisseur sèche:</p>	<p>Minimum Maximum Rendement théorique:</p>	<p>50 µm 125µm 9m²/l</p>	<p>50 µm 125µm 9m²/l</p>
<p>Rendement théorique exprimé en m² par litre de produit prêt à l'emploi, pour l'épaisseur sèche indiquée, et un coefficient de transfert de 100%</p>			
<p>PONÇAGE:</p> 	<p>A l'eau : Brillant direct P600 ou plus fin Base mâte P800 ou plus fin</p> <p>A sec : Brillant direct P240 ou plus fin Base mâte P320 ou plus fin</p>		
	<p>Recouvrable par: Laques Delfleet et Delfleet One®.</p> <p>Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur et des conditions d'application (T°, H°). Un temps de séchage avant recouvrement plus long améliore l'aspect final.</p>		



GREYMATICS

Ces apprêts peuvent être mélangés entre eux pour une palette étendue de nuances de gris :

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Gris	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
F3976 - Blanc	100g	-	-	-	-
F3561 – Base noire	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

PEINDRE LE PLASTIQUE

Les apprêts F392 / F3976 peuvent être utilisés sur les sous-couches spéciales pour plastiques, si un apprêt garnissant est nécessaire.

Pour les matières plastique flexibles, réaliser le mélange suivant :

7 parts	F392 / F3976
2 parts	F3437 additif flexibilisateur
1.5 parts	Durcisseur
2.5 parts	Diluant

Note: l'utilisation d'additif flexibilisateur peut allonger le temps de séchage

PERFORMANCE ET LIMITATIONS

Produit non destiné à une application en direct sur métal brut.

En cas de recouvrement par une base solvant , laisser sécher 2 hrs à T°ambiante pour éviter frisage et/ou enterrage.

Pour modifier la teinte de fond avant recouvrement , ce produit peut être teinté en ajoutant jusque 5% de teintes de base Delfleet ou Delfleet One.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer le matériel d'application à l'aide des diluants appropriés.



La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est de 540 g/l.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 540 g/l. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV de ce produit en prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation 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: www.ppgrefinish.com

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

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

Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00

e-m@il : accueilgennevilliers@ppg.com

