



Fiche Technique

RLD501V

Novembre 2020

Réservé à un usage professionnel.

Liste produits

DELFLEET ONE® Système de finition Hautes Performances – Liant Haute Opacité

Produit	Description
F8001	Liant Haute Opacité
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

La laque de finition Haute Opacité Delfleet® One est dédiée aux véhicules utilitaires et poids-lourds. Elle est particulièrement recommandée pour les carrossiers constructeurs.

La laque de finition Haute Opacité Delfleet® One est une laque Premium très facile à appliquer, et dotée d'une opacité optimisée tout en conservant un brillant et une tension Premium.

Caractéristiques principales:

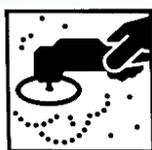
- Couvrant exceptionnel sur rivets, boulons, cordons de soudure et arêtes vives.
- Peut être utilisé sur petites et grandes surfaces
- Peut être appliqué en intérieur dans toutes les conditions
- Opacité optimisée
- Limite de coulure élevée sur les zones de recouvrement et zones difficiles.



DELFLEET
ONE®

Supports et préparation

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 F8001 Delfleet One® est utilisable sur les primaires et apprêts de marque PPG..



Nettoyage:

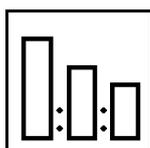
La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

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

Procédé

CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE

Ratio de mélange en volume:



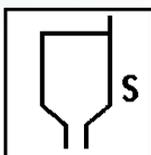
DELFLEET ONE® Hautes Performances – Haute Opacité	2
Durcisseur F825x	1
Diluant F836x	0,8-1,2



Température	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C
Combinaison	Extra rapide	Rapide	Standard/rapide	Standard/lent	Lent/Medium	Lent	Extra lent
Surface à peindre	Très petite/Spot	Petite	Petite	Moyenne à grande	Moyenne à grande	Moyenne à grande	Grande
Durcisseur	F8255 Medium				F8254 Lent		
Diluant	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364	F8363
Potlife	<30 min	1 hr	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs
Séchage air	<1 hr	2 hrs	2-3 hrs	3 hrs	Le lendemain	Le lendemain	Le lendemain
Etuvage	Séchage air	20 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 60°C	30 min à 60°C	30 min à 60°C

Procédé d'application

CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Viscosité à 20°C:

32-37 secondes AFNOR4



Potlife à 20°C: 2-3 hrs



1,4-1,5 mm gravité ou sussion 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 (0,23 à 0,28 mm) pour air mixte
Pression peinture: 90-110 bars
Air additionnel: 2,5-3 bars



Nombre de couches

1 Visite

2 couches :

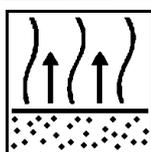
1 légère
+ 1 pleine

1 Moyenne fermée
+1 pleine

Epaisseur sèche:

50 – 60 µm

60 – 90 µm



1 Visite

2 couches:

Désolvation entre couches: 2-3 minutes
Désolvation avant étuvage: 10 minutes

10 minutes
10 minutes



Séchage:

20°C hors poussières:
20°C sec à coeur
Etuvage (T° support)
IR Ondes moyennes

10-20 min

24 hrs

30 min à 50°C avec durcisseur standard (30 min à 60°C avec lent)

10-15 min



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 F8001 Delfleet One®

RENDEMENT

Rendement théorique 8 à 10m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 70µ, 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.

STOCKAGE

T° laboratoire/local de preparation/broierie:

Conserver les teintes de base F7xxx et les produits F8xxx dans le local de préparation régulé à 18 - 25°C.

Température de stockage:

Stocker les teintes de base F7xxx et les produits F8xxx, les durcisseurs et les diluants, entre 5 et 35°C.

Suivre les réglementations locales, éviter la chaleur du soleil directe, ou tout autre source de chaleur directe, dans un local sec, tempéré, et bien ventilé.

Se référer à la fiche de données de sécurité (FDDS)



DELFLLEET
ONE®



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 d'informations, contacter:

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

Tél: 0141472300

e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com



The PPG Logo, Delfleet, Delfleet One and PaintManager are registered trademarks and RapidMatch is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.
© 2020 PPG Industries, all rights reserved. Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries.

THESE PRODUCTS ARE FOR PROFESSIONAL USE ONLY.