



# Fiche Technique

## RLD511V

Octobre 2021

Réservé à un usage professionnel.

## LISTE PRODUITS

Finition Pompe doseuse Haute Performances DELFLEET ONE®	
Produit	Description
F8011	Liant Pompe doseuse Hautes Performances
F7xxx	Teintes de base
F8251	Durcisseur UHS Pompe doseuse - Standard
F8363	Diluant UHS Extra lent
F8364	Diluant UHS Lent
F8365	Diluant UHS Medium
F8366	Diluant UHS Rapide

## DESCRIPTION PRODUIT

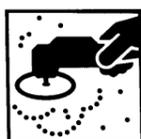
Le système de finition Pompe doseuse Hautes Performances DELFLEET ONE® a été optimisé pour les constructeurs et réparateurs Poids-Lourd et utilitaires.

Le système de finition Pompe doseuse Hautes Performances DELFLEET ONE® 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 cahier des charges les plus exigeants.

Grâce à sa variété de produits auxiliaires, le système de finition Pompe doseuse Hautes Performances DELFLEET ONE® peut être étuvé à basse température ou peut sécher à l'air.

## SUPPORTS ET PREPARATION

### PREPARATION DES SUPPORTS:



#### Supports:

- Les revêtements d'origine en bon état doivent être dégraissés, nettoyés et poncés 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.

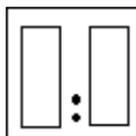


#### Nettoyage:

- 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

### APPLICATION CONVENTIONNELLE OU POT PRESSION

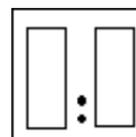


#### Pré dilution de la laque en volume:

Finition Pompe doseuse Hautes Performances DELFLEET ONE®	5
Diluants F836X*	1

#### Combinaisons recommandées :

Température	<15°C	15-20°C	20-30°C	>30°C
Combinaison	Rapide	Standard	Lent	Extra lent
Surface	Petite	Petite et moyenne	Moyenne à grande	Grande
Diluant (*)	F8366	F8365	F8364	F8363
Potlife	1 hr	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs
Séchage air	2 hrs	2-3 hrs	Une nuit	Une nuit
Etuvage	20 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 60°C	30 min à 60°C

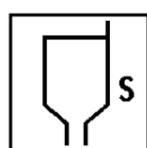


#### Activation de la laque pré diluée pour équipement pompe doseuse :

Finition Pompe doseuse Hautes Performances DELFLEET ONE® (Pré diluée 5:1)	1.7
F8251 Durcisseur pompe doseuse	1

## APPLICATION

### CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Viscosité d'application à 20°C:  
32-37 secondes AFNOR4



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

OU

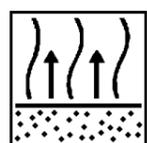


0,8-1mm Pot pression  
Pression au chapeau: 0.68 bar  
Pression peinture: 0.3-1.0 bar  
Débit peinture: 280-320 cc/min



#### Nombre de couches

1 Visite:	2 couches:
1 légère + 1 pleine	1 moyenne fermée + 1 pleine
Épaisseur sèche:	50 – 60 µm      60 – 90 µm



	1 Visite:	2 couches:
Désolvation entre couches:	2-3 minutes	10 minutes
Désolvation avant étuvage:	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 8 à 10m<sup>2</sup> 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.

---

## 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](http://www.ppgrefinish.com)

**Pour plus de renseignements, merci de contacter :**

**PPG Industries France**

**Automotive Refinish France**

**Immeuble Union Square**

**1-3, rue de l'Union**

**92500 RUEIL-MALMAISON**

**Tel : 01 41 47 23 00**

**E-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)**