



Fiche Technique

RLD505V

Septembre 2023

Réservé à un usage professionnel.

LISTE PRODUITS

Finition Productive Haute Performances DELFLEET ONE®	
Produit	Description
F8005	Liant Productif Hautes Performances
F8030	Liant Delfleet One® Mat
F7xxx	Teintes de base
F8251	Durcisseur UHS Pompe doseuse - Standard
F8358	Diluant UHS - Lent
F8363	Diluant UHS – Extra Lent
F8364	Diluant UHS - Lent

DESCRIPTION PRODUIT

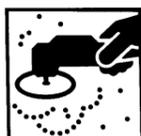
Le système de finition Pompe Productive Hautes Performances DELFLEET ONE® a été optimisé pour les constructeurs et réparateurs Poids-Lourd et utilitaires. Le F8005 est formulé de manière à pouvoir être appliqué aussi bien en conventionnel qu'en haute pression (air mixte), en mode électrostatique, et en dosage automatique (pompe doseuse).

Le système de finition F8005 est très facile à appliquer, offre une opacité remarquable, et apporte un brillant et un rendu exceptionnels. La durabilité a également été renforcée, afin de satisfaire aux cahiers des charges les plus exigeants.

Le système de finition Productive 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 F8005 Delfleet One® est utilisable sur les primaires et apprêts de marque PPG.

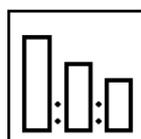


Nettoyage:

- 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))

PROCEDE

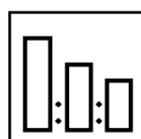
APPLICATION CONVENTIONNELLE, POT PRESSION, POMPES MEMBRANE (EN PREMELANGE)



Ratio de mélange en volume :

DELFLLEET ONE® F8005 teinte finie	3
F8251 Durcisseur pompe doseuse	2
F8363 / F8364 diluants UHS	0.7-1

APPLICATION AIR MIXTE – PREMELANGE

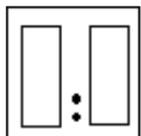


Ratio de mélange en volume :

DELFLLEET ONE® F8005 teinte finie	3
F8251 Durcisseur pompe doseuse	2
Diluant F8358* / F8363 / F8364 diluants UHS	0.7-0.9

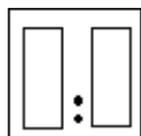
APPLICATION SOUS PRESSION (POMPE) ET AIR MIXTE – POMPE DOSEUSE

Pour une utilisation en mode dosage automatique, il est recommandé de prédiluer la laque de finition, puis d'activer la laque ainsi pré diluée à l'aide de la pompe doseuse



Finition F8005 DELFLLEET ONE®	3
Diluant F8358* / F8363 / F8364 diluants UHS	0,7-0,9

Activation de la laque pré diluée pour équipement pompe doseuse :

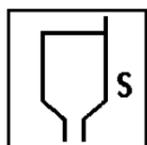


Finition F8005 DELFLLEET ONE® (Pré diluée 3 : 0,7-0,9)	1,9 - 2
F8251 Durcisseur pompe doseuse	1

* Recommandés pour une application en air mixte (selon type de pompe) et/ou en airmixte électro

APPLICATION

APPLICATION CONVENTIONNELLE, POT PRESSION, POMPES MEMBRANE, AIR MIXTE



Viscosité d'application à 20°C:
33-38 secondes AFNOR4



Buse : 9 ou 11 (0,23 à 0,28mm) pour application air mixte
Pression peinture : 90-110 bars
Air d'atomisation : 2,5-3 bars



Buse : 1.4-1.5 mm en gravité et 1.6-1.8 en succion
Pression d'air : 2.0-2.5 bars (consulter préconisations fabricant de pistolet)

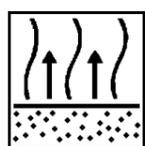


Buse : 0.8-1.0 mm pour pompe basse pression / pot pression
Pression d'air : 2.0-2.5 bars (recommandations fabricant)
Pression peinture : 0.3-1.0 bar
Débit peinture : 280-320 cc/min
Application mode électrostatique : haute tension 60kV / 20µA



Nombre de couches

	1 Visite:	2 couches :
	1 légère + 1 pleine	2 couches pleines
Epaisseur sèche :	40 – 60 µm	50 – 70 µm



Désolvation entre couches :	2-3 minutes	10-20 minutes
Désolvation avant étuvage :	10 minutes	10 minutes
Etuvage :	30 minutes à 50-60°C	

FINITIONS SEMI-BRILLANTES, SATIN, SEMI-MATES ET MATES

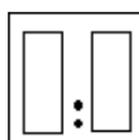
Les différents niveaux de brillant sont obtenus en suivant les proportions indiquées dans le tableau ci-dessous. Attention, les ratios de mélange diffèrent selon le niveau de brillant choisi.

TABLEAU DE MATAGE

TEINTES CLAIRES			AUTRES TEINTES			Ratio de mélange (en volume) F8251 F8358 / F836X	Brillant angle 60°
F8030 Liant Mat (en poids)	F8005 Liant brillant (en poids)	Teintes de base (en poids)	F8030 Liant Mat (en poids)	F8005 Liant brillant (en poids)	Teintes de base (en poids)		
60	-	40	70	-	30	3:1:1.1-1.6	<10
54	6	40	63	7	30	3:1:1.1-1.6	10-25
48	12	40	56	14	30	3:1:1.1-1.6	25-40
45	15	40	52	18	30	2.25:1:0.75-1.1	40-50
42	18	40	49	21	30	2.25:1:0.75-1.1	50-60
36	24	40	42	28	30	2.25:1:0.75-1.1	60-70
30	30	40	35	35	30	2.25:1:0.75-1.1	70-80
24	36	40	28	42	30	2.25:1:0.75-1.1	80-85
-	40	60	-	40 - 60	40 - 60	3:2:0.7-0.9	>90

APPLICATION SOUS PRESSION (POMPE) ET AIR MIXTE – POMPE DOSEUSE

Pour une utilisation en mode dosage automatique, il est recommandé de prédiluer la laque de finition, puis d'activer la laque ainsi pré diluée à l'aide de la pompe doseuse



Pré-dilution de la laque :

10-40% Gloss

40-85% Gloss

Finition F8005 DELFLEET ONE®

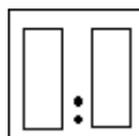
2

3

Diluant F8358* / F8363 / F8364 diluants UHS

1

1



Activation de la laque pré-diluée :

Finition F8005 DELFLEET ONE® (Pré diluée)

4,5

3

F8251 Durcisseur pompe doseuse

1

1

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

RECOUVREMENT

La laque F8005 peut être par elle-même jusque 24 heures après le laquage initial sans ponçage préalable. Si étuvée, ou séchage air supérieur à 24 heures, la laque doit être préalablement poncée au P360/P500 puis dégraissée avant relaquage.

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 9 à 12m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 60µ, 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.

Informations 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, contacter :

PPG Industries France

1 rue de l'Union

92250 RUEIL-MALMAISON

France

Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00

e-m@il: communication-france@ppg.com