



2009-10-06

Delfleet F3113

Delfleet UHS Premium Fedőfesték

TERMÉK	LEÍRÁS
F3113	Delfleet UHS Premium Fedőfesték (Binder)
F3274	Delfleet UHS Gyors Edző
F3276	Delfleet UHS Lassú edző
F3278	Delfleet UHS Közepes edző
F3304	Delfleet UHS Gyors hígító
F3305	Delfleet UHS Közepes hígító
F3306	Delfleet UHS Lassú hígító
F3307	Delfleet UHS Gyorsított hígító
F3308	Delfleet UHS Additív hígító
F3915	Delfleet UHS Gyorsító adalék

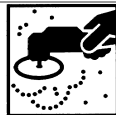
TERMÉK LEÍRÁS

A Delfleet F3113 egy magas szilárd anyag tartalmú prémium fedőfesték, melyet a Delfleet apalszínekkkel keverve színek széles választékát adja. Csúcsmínőségű bevonatot nyújt kiváló tartóssággal és kémiai ellenállósággal párosulva.

A Delfleet F3113 UHS Prémium fedőfesték kifejezetten úgy lett kialakítva, hogy kiváló területet nyújtson tehergépjárművek kabinján, felépítményeken, karosszérián, buszokon és kis haszongépjárműveken.

Helyesen használva teljesíti a jelenlegi Európai VOC szabályzásokat. 420g/l VOC.

FELÜLET ELŐKEZELÉS



Felületek

Jó állapotú eredeti festés, zsírtalanítva, tisztítva és csiszolva P320-360 szárazon vagy P600 vizesen a fedőfesték felhordása előtt.

Acél, alumínium, üvegszál erősítésű műanyaglemez és cink felületet alapozunk megfelelő Delfleet alapozóval a tapadás és felületvédelem érdekében



Tisztítás

A festendő felületnek száraznak, tisztának, korróziómentesnek, olajos szennyeződéstől mentesnek kell lennie.

Tisztítás

A felületet tisztítsuk a D845 Zsírtalanító és a D837 Szesztes lemosó kombinációjával (vagy D8401 alacsony VOC tartalmú lemosó).

Ne használjuk az F3113 –t a következő bevonatok fölé:

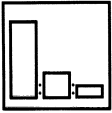
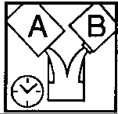
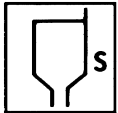


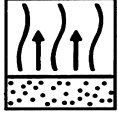
Termoplasztikus akril
Szintetikus bevonatok

Ha vizes bázisú alapozóra hordjuk fel, az alapozónak teljesen száradtnak kell lennie a fedőfestés előtt.


Termékismertető



KEVERÉSI ARÁNYOK ÉS FELHASZNÁLÁS

		HVLP / Nyomótartályos / Membrán	Airless / Airmix / Electrostatikus	
	Keverési arány:	Térfogat szerint:	Térfogat szerint:	
	Fedőfesték Edző Hígító	F3113 3 F327x* 1 F330x** 0.5 – 0.6	F3113 3 F327x* 1 F330x** 0.4 – 0.6	
	* Edző választás: F3278 UHS Közepes edző F3276 UHS Lassú edző F3274 UHS Gyors edző	Normál felhasználás Magas hőmérsékleten vagy nagy felületekhez Alacsony hőmérsékleten vagy kis felületekhez		
	** Hígító választás: Hígító választás: F3304 UHS Gyors hígító F3305 UHS Közepes hígító F3306 UHS Lassú hígító F3307 UHS Gyorsított hígító F3308 UHS Additív hígító	kisebb felületek vagy 18°C alatti hőmérséklet általános felhasználásra 18-25°C között nagy felületek vagy magas hőmérsékletre, 25°C felett gyorsabb átszáradáshoz. Ez a hígító fazékidő hosszabbítót is tartalmaz. egy közepes hígító, amely fazékidő hosszabbítót tartalmaz		
	Fazék idő 20°C-on:	2-2.5 óra		
		HVLP / VOC elfogadott	Nyomótartályos / Membrán	Airless / Airmix / Elektrosztatikus
	Viszkozitás 20°C-on / DIN4:	17 – 25 mp	17 – 25 mp	17 – 28 mp
	Szórópisztoly beállítás:	Felső tartályos: Ø 1.3 – 1.6 mm Alsó tartályos: Ø 1.4 – 1.8 mm	Fúvóka: Ø 0.85 – 1.1 mm	Fúvóka: Ø 9 – 11 / 40 – 50° Ø 0.22 – 0.28 mm / 40 – 50°
	Levegőnyomás:	2 Bar belépő	2 Bar belépő	Airless: 150 – 200 Bar Airmix: 100 – 150 Bar 2.0 – 2.5 Bar (levegősapkánál)
	Folyadékáramlás:		280 – 320 cm ³ /perc	
	Rétegek száma:	1 – 2	1 – 2	1 – 2
	Szikkasztás 20°C-on: Rétegek között: Szárítás előtt:	10 – 15 perc 15 – 20 perc	10 – 15 perc 15 – 20 perc	15 – 20 perc 30 perc



		HVLP / VOC elfogadott	Nyomótartályos / Membrán	Airless / Airmix
	Porszáraz 20°C-on: Teljesen átszárad 20°C-on:	40 – 60 perc 16 óra	40 – 60 perc 16 óra	60 perc 16 óra
	szárítás 60°C-on:* * tárgy hőmérséklet	30 – 40 perc	30 – 40 perc	45 – 60 perc
	INFRA (középhullám):	15 perc	15 perc	Nincs adat
	Száraz réteg vastagság: Minimum: Maximum: Elméleti kiadósság:	50 µm 75 µm 6 – 12 m ² /l	50 µm 75 µm 6 – 12 m ² /l	50 µm 100 µm 6 – 12 m ² /l
Az elméleti kiadósság 100%-os felhordási teljesítményt feltételez a jelzett rétegvastagságnál.				

TELJESÍTMÉNY ÉS FELHASZNÁLÁSI HATÁROK

SZÍNKEVERÉS

Minden Delfleet alapszínt gondosan keverjük fel kézzel, amikor először kinyitjuk, majd a keverőgéppel 10 percig mielőtt használjuk. A keverőgépet minden nap kétszer indítsuk el és hagyjuk 10 percet működni.

SZÍN ELLENŐRZÉS

Mint minden javító fényezésnél a kikevert színeket ellenőrizzük le a felhasználás előtt.

HVLP / VOC elfogadott szórópisztolyok

A legalkalmasabb HVLP/ VOC elfogadott szórópisztoly típus a haszongépjármű fényezésben a membrános/nyomótartályos rendszer.

Levegősapka nyomás a HVLP-hez 0.68 Bar (10 psi)

Festéknyomás - 2 / 2.5 Bar belépő

Megjegyzés: Ha hosszú levegő tömlőt használunk, szükséges lehet a levegő nyomás megemelésére.

SZÁRADÁSI IDŐK

A megadott száradási idők hozzávetőlegesek és változhatnak a szárítási körülményektől és a rétegvastagságtól.

A gyenge szellőzés, 20°C alatti hőmérséklet és a nagy rétegvastagság megnöveli a száradási időt.

Nagy járművek vagy tagolt alváz részek esetében szükséges a száradási időt megnyújtani, amíg elérjük a megfelelő hőmérsékletet.

Száradás gyorsítók használata

A száradási idő csökkentéséhez használhatjuk a F3307 Gyorsított hígítót.

Alacsony hőmérsékleti viszonyok esetén vagy a száradási idő csökkentéséhez az F3915 UHS Gyorsító adalékot is alkalmazhatjuk.

Lásd az RLD201V számú adattapot.

Fontos megjegyezni, hogy az F3304 Gyors hígító használata lényeges a felhordáskor. Ha az F3915-t használjuk a fazék idő csökkenni fog.

Megjegyzés

A F3113 Fedőfesték elektrosztatikus felhordás esetén is jó eredményt ad.

Hagyjuk teljesen átszáradni a bevonatot mielőtt a járművet mosóba, visszük.

Javasolt a Delfleet 2K bevonatokat legalább 7 napig száradni, hagyni.

ESZKÖZ TISZTÍTÁS

Használat után tisztítsunk meg minden eszközt tisztító folyadékkal vagy hígítóval.





VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határértéke ennek a terméknek (termék kategória: IIB.d.) felhasználásra kész formában maximum 420 g/l VOC. A VOC tartalma ennek a terméknek felhasználásra kész formában maximum 420 g/liter. Függetlenül a felhasználás módjától, az aktuális fújásra kész termék VOC tartalma kevesebb lehet, mint az EU irányzatban meghatározott.

EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

Csak szakműhelyekben történő felhasználásra. Csak a termékismertetőben meghatározott célra használható. A termékismertetőben szereplő információk a jelenlegi tudományos és technikai tudáson alapulnak és a felhasználó felelőssége megtenni minden szükséges lépést annak érdekében, hogy biztosítsa a termék alkalmazását a felhasználáshoz. Az Egészségvédelem és Biztonság információkhoz lásd a Biztonságtechnikai Adatlapot, mely elérhető a www.ppgrefinish.com weboldalon is.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bódycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Tel: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13



Auto Finish Kft.,
Mogyoródi út. 188,
1141 Budapest,
Hungary
Tel: 00-36-1-402-2200
Fax: 00-36-1-400-2163

Termékismertető

