

Scheda Tecnica



DELFLLEET F3112

PRODOTTO

Delfleet Legante smalto UHS	F3112
Delfleet Catalizzatore UHS standard	F3278
Delfleet Catalizzatore UHS lento	F3276
Delfleet Catalizzatore UHS rapido	F3274
Delfleet Diluente rapido per smalti UHS	F3304
Delfleet Diluente per smalti UHS	F3305
Delfleet Diluente extra lento per smalti UHS	F3306
Delfleet Diluente accelerante UHS	F3307
Delfleet Diluente additivo UHS	F3308
Delfleet Accelerante per smalti UHS	F3915
Delfleet Pasta opacante per smalti UHS	F3119

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Lo smalto Delfleet ultra alto-solido F3112 è stato creato per garantire finiture di alta qualità e al contempo una alta durata e resistenza agli agenti chimici.

Utilizzati correttamente, gli Smalti Delfleet UHS sono pienamente conformi agli attuali standard europei sul contenuto massimo di COV di 420 g/l.

PRETRATTAMENTO DEL SUPPORTO

Preparare il supporto come segue:



Supporti

Le finiture originali e quelle in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320-P360 (P600 a umido) prima dell'applicazione dello smalto.

Acciaio, Alluminio, GRP e acciaio zincato devono essere pretrattati con il fondo Delfleet appropriato per garantire l'adesione tra le mani e la protezione del supporto.



Non usare il prodotto su:
Finiture acriliche termoplastiche.
Finiture sintetiche.

Se utilizzato su primer a base acqua, verificare che il fondo sia completamente essiccato prima dell'applicazione.

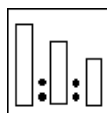
Pulizia

Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito e privo di tracce di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.

Preparare adeguatamente i supporti con una combinazione di sgrassante D845 e detergente sgrassante D837 (o detergente D842 a basso VOC).

PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

Preparazione



HVLP / A pressione In volume

F3112	3
F327x	1
F330*	0.5

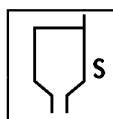
Airless / Airmix In volume

F3112	3
F327x	1
F330*	0,5

Selezione del Diluente	Temperatura	Diluente
	Meno di 18°C	diluente F304
	18 °-25°C	diluente F3305
	Oltre i 25°C	diluente F3306

Vita utile a 20°C:

1 h



Viscosità

HVLP / Conforme
17-20 sec
DIN4 / 20°C

PRESSIONE
17-20 sec
DIN4 / 20°C

AIRLESS/AIRMIX
17-25 sec
DIN4 / 20°C



Impostazione aerografo:

1,3-1,8 mm
2 bar in ingresso

0,85-1,1 mm
2 bar in ingresso
Portata fluido
280-320 cc/min

9-11 thou
0,22-0,28mm
Airless:-
125-160 bar
Airmix:-
70 - 110 Bar
1,4 – 1,8 bar al cappuccio



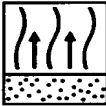

Numero di mani:

1.5 - 2

1.5 - 2

1-2

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale.

	Appassimento a 20°C:	HVLP/Conforme	PRESSIONE	AIRLESS/AIRMIX
	Tra le mani	10 - 15 minuti	10 - 15 minuti	15 - 20 minuti
	Prima dell'essiccazione in forno	15 - 20 minuti	15-20 minuti	30 minuti
	Fuori polvere a 20°C:	40 - 60 minuti	40 - 60 minuti	60 minuti
	Essiccazione completa a 20°C	16 ore	16 ore	16 ore
	In forno a 60°C (temp. del metallo)	30 - 40 minuti	30 - 40 minuti	45 - 60 minuti
	IR a onde medie	15 minuti	15 min.	n/a
	Minimo	45 µm	45 µm	75 µm
Spessore del film secco	Massimo	75µm	75µm	100 µm
	Resa teorica:	11m ² /l	11m ² /l	11m ² /l

Resa teorica considerando un'efficienza di applicazione del 100% e uno spessore del film conforme a quanto indicato.

PREPARAZIONE DELLE TINTE

Tutte le tinte base Delfleet devono essere agitate bene all'apertura e quindi su tintometro per 10 minuti prima dell'uso. Successivamente, si consiglia l'agitazione tintometrica due volte al giorno, per almeno 10 minuti.

CONTROLLO DELLE TINTE

Come in tutti i sistemi di refinish, prima di verniciare il veicolo è opportuno controllare la corretta riproduzione della tinta originale nella tinta miscelata.

HVLP / Aerografi compatibili

Il tipo di aerografo HVLP / Conforme per la verniciatura di veicoli commerciali è quello con sistema di alimentazione a pressione. Nota: Se la linea di aria compressa è lunga sarà opportuno aumentare la pressione.

Pressione al cappuccio per HVLP - 0,68 bar (10 psi)

Pressione della vernice 2 /2,5 bar (ingresso)

TEMPI DI ESSICCAZIONE

I tempi di essiccazione sopra citati sono indicativi: variano infatti in base alle condizioni di essiccazione e allo spessore del film. Una scarsa ventilazione, temperature al di sotto dei 20°C e un elevato spessore del film sono fattori che prolungano i tempi di essiccazione.

I veicoli di grandi dimensioni e i telai dei mezzi pesanti richiedono tempi prolungati di essiccazione in forno.

SELEZIONE DEGLI ACCELERANTI

Per ridurre i tempi di essiccazione è possibile aggiungere il Diluente accelerante F3307.

Si può utilizzare anche l'Accelerante UHS F3915 in condizioni di basse temperature o per migliorare i tempi di essiccazione completa e ridurre i tempi di essiccazione in forno – Si veda la Scheda tecnica di RLD201V. Ricordiamo che è molto importante utilizzare il Diluente rapido F3304 durante l'applicazione per sfruttare tutte le potenzialità di F3915 e che la vita utile si riduce con l'uso di acceleranti.

NOTE:

Lasciare essiccare completamente il film prima di procedere al lavaggio del veicolo.
Si consiglia di lasciare essiccare gli smalti bicomponenti Delfleet per almeno 7 giorni prima di applicare eventuali decalcomanie.

OPACIZZAZIONE DI SMALTI DELFLEET UHS

È possibile ridurre la brillantezza di Delfleet UHS con l'aggiunta della pasta opacante UHS F3119 con i rapporti di miscelazione sotto indicati:

Finitura	Smalto UHS miscelato con F3112	Pasta Opacante UHS F3119	Catalizzatore	Diluyente
Semi-lucido	3	2	1	0.5
Semiopaco	3	3	1	0.5
Opaco	3	3.5	1	0.5

Miscelare con cura smalto e pasta opacante prima di aggiungere catalizzatori e diluenti.

La riduzione del livello di gloss varia in base alla tinta, al tipo di supporto, alle modalità di applicazione ed essiccazione ed allo spessore del film.

È consigliabile eseguire un pannello di prova prima dell'uso e regolare, all'occorrenza, la quantità di F3119.

PULIZIA DELL'APPARECCHIATURA

Dopo l'uso pulire attentamente tutte le apparecchiature con solvente di pulizia o diluente.

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV



2004/42/IB
(d) (420) 420

Il valore limite di COV ai sensi della normativa UE per questo prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronta all'uso è pari a 420g/litro massimo.

Il contenuto di COV nel prodotto pronto all'uso è di 420g/litro al massimo.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, n.161.

SALUTE E SICUREZZA

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo. Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: http://www.ppg.com/PPG_MSDS

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.
DIREZIONE REFINISH
Via De Gasperi 17/19
20020 LAINATE (MI)
Tel: 02 931792.1 Fax: 02 931792.53



Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale.

RLD172V
Pagina 4