

Scheda tecnica



DELFLLEET F3111

PRODOTTO

Delfleet legante smalto UHS opaco	F3111
Catalizzatore UHS standard	F3278
Catalizzatore UHS lento	F3276
Catalizzatore UHS rapido	F3274
Diluyente rapido	F3304
Diluyente standard	F3305
Diluyente extra lento	F3306
Diluyente accelerante	F3307
Diluyente prolungatore di pot-life	F3308

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Delfleet F3111, smalto acrilico opaco ultra alto solido, è stato formulato per essere utilizzato con i due leganti F3113 e F3114 e le tinte base della linea Delfleet per ottenere un'ampia gamma di tinte opache, semi opache e semi lucide. F3111 garantisce una finitura di elevata qualità, un aspetto estetico eccellente, durabilità e resistenze chimiche. F3111 è conforme alle normative europee in materia di VOC.

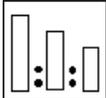
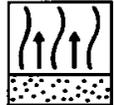
PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

 	<p>SUPPORTI</p> <p>Le finiture originali e quelle in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320-P400 (P600 a umido) prima dell'applicazione dello smalto.</p> <p>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.</p> <p>Non usare il prodotto su:</p> <ul style="list-style-type: none">Finiture acriliche termoplasticheFiniture sintetiche <p>Se utilizzato su primer a base acqua, verificare che il fondo sia completamente essiccato prima dell'applicazione.</p>	<p>PULIZIA</p> <p>Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito e privo di tracce di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.</p> <p>Preparare adeguatamente il supporto con una combinazione di pulitore ad alta efficacia D845 e di antisiliconico D837 o D8401</p>
--	--	---



PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

NOTE: AGITARE ACCURATAMENTE IL LEGANTE F3111 PRIMA DELL'USO ASSICURANDOSI UNA COMPLETA OMOGENEITA'.

	Rapporto d'impiego (a volume) Colori semi lucidi / semi opachi Colori opachi	Colore 5 Catalizzatore 1 Diluente 0.75 Colore 9 Catalizzatore 1 Diluente 1 Note: Controllare il livello gloss e colore prima di applicare
	Viscosità:	17 – 25 sec Din4 a 20° C
	Impostazioni aerografo:	1.5 -1.6 mm. a gravità 1.6 – 1.8 mm ad aspirazione 2 bar in ingresso
	Numero di mani:	2 Se necessario può essere applicata una mano leggera di controllo sul secondo film bagnato per assicurarsi una finitura omogenea.
	Appassimento a 20°C : Fra le mani Prima dell'essiccazione a forno	25-30 min. o fino a completa opacità 25-30 min. o fino a completa opacità
	Fuori polvere a 20° C: Essiccazione completa a 20°C: Essiccazione in forno a 60°C (temperatura metallo): IR a onde medie:	40-60 minuti 16 ore 30-40 minuti 15 minuti
Spessore del film secco	Minimo: Massimo:	50 µm 75 µm
	Resa teorica*: Vita utile:	6 - 12 m ² /l 2 ore a 20°C con F3278 ed F3307

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



GRADI DI OPACITA'

Tutti i colori ad eccezione dei neri e dei colori molto scuri			
	Semi-Lucido (60% +/-10% gloss a 60°)	Semi-Opaco (40% +/-10% gloss a 60°)	Opaco (20% +/-5% gloss a 60°)
Tinte Base Delfleet	500g	500g	500g
F3113 o F3114	175g	75g	-
F3111	325g	425g	500g
Totale	1000g	1000g	1000g

Neri e colori molto scuri			
	Semi-Lucido (60% +/-10% gloss a 60°)	Semi-Opaco (40% +/-10% gloss a 60°)	Opaco (20% +/-5% gloss a 60°)
Tinte Base Delfleet	400g	400g	400g
F3113 o F3114	210g	90g	-
F3111	390g	510g	600g
Totale	1000g	1000g	1000g

PREPARAZIONE DELLE TINTE

F3111 deve essere agitato bene all'apertura e su tintometro per 10 minuti prima dell'uso. Successivamente, si consiglia l'agitazione tintometrica due volte al giorno, per almeno 10 minuti.

CONTROLLO TINTE

Come in tutti i sistemi 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 / Compatibile 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)

AIRLESS / AIRMIX

Lo smalto può essere applicato in airless e airmix.

Il tipo di applicazione può influire sul livello di brillantezza (gloss) e questo deve essere controllato con apposita attrezzatura prima del lavoro di verniciatura. Con airmix e airless potrebbe essere necessario applicare una mano leggera subito dopo l'ultima mano piena per ottenere una definizione estetica omogenea.



TEMPI DI ESSICCAZIONE

I tempi di essiccazione sopra citati sono indicativi: variano infatti in base alle condizioni ambientali 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 o i componenti di telai di mezzi pesanti richiedono tempi prolungati di essiccazione in forno.

NOTE

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

PULIZIA DELL'ATTREZZATURA

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.e) nella forma pronta all'uso è pari a 840g/litro massimo.

Il contenuto di COV nel prodotto pronto all'uso è di 840g/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



PPG Automotive Refinish
Bringing innovation to the surface.™

