

Scheda tecnica



DELFLLEET F3114

PRODOTTO

Legante smalto UHS ad alto spessore	F3114
Catalizzatore UHS standard	F3278
Catalizzatore UHS lento	F3276
Catalizzatore UHS rapido	F3274
Diluyente rapido	F3304
Diluyente	F3305
Diluyente extra lento	F3306
Diluyente UHS accelerante	F3307
Diluyente prolungatore di pot-life	F3308
Accelerante	F3915

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Delfleet F3114 è formulato per essere utilizzato con le tinte base Delfleet per realizzare una vastissima gamma di tinte. Consente di realizzare finiture di alta qualità, assicura uno spessore ottimale e offre buone proprietà riempitive, lunga durata e resistenza agli agenti chimici.

Delfleet F3114 è stato studiato specificatamente per applicazioni su chassis e supporti dove è richiesto alto spessore.

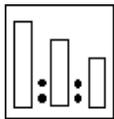
PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

 	<p align="center">Preparare il supporto come segue:</p> <p>Supporti</p> <p>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.</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: Finiture acriliche termoplastiche Finiture sintetiche</p> <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</p>
--	---	---



PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

Preparazione:



HVLP / A pressione In volume

F3114	3
F327x	1
F330*	0.5 - 1

Airless / Airmix In volume

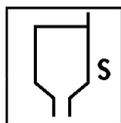
F3114	3
F327x	1
F330*	0,5 - 1

Potlife a 20°C: 2 - 2,5 ore

F3304 (<18°C)

F3305 (18°-25°C)

F3306 (> 25°C)



Viscosità

HVLP
17-21 sec DIN4 /
20°C

PRESSIONE
17-21 sec
DIN4 / 20°C

AIRLESS/ MISTO ARIA
17-25 sec
DIN4 / 20°C

9-11 thou / 40-50°
0,22-0,28 mm.



Impostazione aerografo:

1,4-1,8 mm
2 bar in ingresso

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

Airless: 150-200 bar
Airmix: 100 - 150 bar
2,0 - 2,5 bar al cappuccio



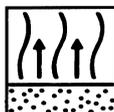
Numero di mani:

2

2

1 - 2

Appassimento a 20°C:



Tra le mani
Prima dell'essiccazione
in forno

10 - 15 minuti

10 - 15 minuti

15 - 20 minuti

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

6 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

Spessore del film secco:

Minimo
Massimo

50 µm
75µm

50 µm
75µm

75 µm
100 µm

Resa teorica:

6 - 12m²/l

6 - 12m²/l

6 - 12m²/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 / 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)

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 o i componenti di telai di mezzi pesanti richiedono tempi prolungati di essiccazione in forno.

SELEZIONE DEGLI ACCELERANTI

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

Alle basse temperature o per migliorare i tempi di essiccazione completa e ridurre i tempi di essiccazione in forno, è possibile utilizzare anche F3915 Accelerante – 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 l'uso di acceleranti riduce la vita utile

NOTE

Il Legante F3114 è efficace anche se utilizzato con sistema applicativo elettrostatico.

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.

OPACIZZAZIONE DI SMALTI DELFLEET UHS

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
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
F3114	210g	90g	-
F3111	390g	510g	600g
Totale	1000g	1000g	1000g



Finitura	Smalto UHS miscelato con F3114	Pasta Opacante F3119	Catalizzatore	Diluyente
Semi-lucido	3	2,5	1	0,5
Semiopaco	5,5	5,5	2	1
Opaco	2,5	3	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.

FLESSIBILIZZANTE PER PLASTICHE

Lo smalto F3114 può essere applicato su plastiche primerizzate e opportunamente preparate.
 Se usato su plastiche molto flessibili, lo smalto deve essere preparato nel seguente rapporto a volume:

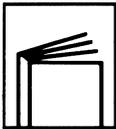
F3114	Smalto	6
F3437	Flessibilizzante	1
F327*	Catalizzatore	2,5
F330*	Diluyente	2,5

Note: l'aggiunta del flessibilizzante allunga i tempi di essiccazione

PULIZIA DELL'APPARECCHIATURA

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

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV



2004/42/IIIB
(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

