

Scheda Tecnica

DELFLREET 350 – F341

PRODOTTO

Delfleet Legante smalto P.U. 350	F341
Delfleet Catalizzatore MS	F361
Delfleet Catalizzatore MS rapido	F362
Delfleet Diluente lento	F371
Delfleet Diluente medio	F372
Delfleet Diluente rapido	F373
Delfleet Acceleratore	F381

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Delfleet 350 è uno smalto bicomponente poliuretanico ad alte prestazioni studiato specificamente per il mercato dei veicoli commerciali.

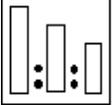
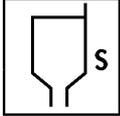
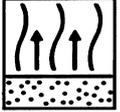
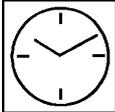
La tecnologia di Delfleet 350 unisce ottimo aspetto e durata alla facilità di applicazione su ampie aree.

Con questo sistema Delfleet di catalizzatori e diluenti, le caratteristiche di verniciatura possono essere modificate in base al metodo di applicazione, alla condizione e al tipo di lavoro.

PRETRATTAMENTO DEL SUPPORTO

	<p>Preparare il supporto come segue:</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 pre trattati con il fondo Delfleet appropriato per garantire l'adesione tra le mani e la protezione del supporto.</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 i supporti con una combinazione di sgrassante D845 e detergente sgrassante D837 (o detergente D842 a basso VOC).</p>
	<p>Non usare il prodotto su:</p> <ul style="list-style-type: none">Finiture acriliche termoplasticheFiniture sintetiche che non siano completamente essiccateFondi a base acqua non completamente essiccati.	

PREPARAZIONE E APPLICAZIONE

	HVLP / A pressione In volume F341 2 F36* 1 F37* 0,5	Airless / Airmix In volume F341 2 F36* 1 F37* 0-5		
Vita utile a 20°C: 8 ore	< 18°C -: F362 / F372 / F373	18-25°C -: F361 / F372 / F371	> 25°C: F361 / F371	
	Viscosità:	HVLP 15-17 sec DIN4 / 20°C	PRESSIONE 15-17 sec DIN4 / 20°C	AIRLESS/AIRMIX 17 – 25 sec. DIN4/20°C
	Impostazione aerografo:	1,4-1,8 mm 2 bar in ingresso	0,85-1,1 mm 2 bar in ingresso Fluido 280-320 cc/min	9-11 thou (0,22-0,28mm) <u>Airless:</u> 1750-2250 psi <u>Airmix:</u> 1000-1500psi 20-25 psi al cappuccio
	Numero di mani:	2	2	1-2
	Appassimento a 20°C: Tra le mani prima dell'essiccazione in forno	10-15 minuti 15-20 minuti	10 – 15 minuti 15-20 minuti	15-20 minuti 30 min
Essiccazione: 	Fuori polvere a 20°C: Essiccazione completa a 20°C In forno a 60°C (temp. del metallo) IR a onde medie	HVLP 10-20 minuti 24 ore 40 min 10-15 minuti	PRESSIONE 10-20 minuti 24 ore 40 min 10-15 minuti	AIRLESS/AIRMIX 20-30 minuti 24 ore 45-60 minuti n/a
Spessore del film secco:	Minimo Massimo Resa teorica:	40µm 60µm 8-9,5m ² /l	40µm 60µm 8-9,5m ² /l	50µm 70µm 9-10m ² /l
<i>Resa teorica considerando un'efficienza di applicazione del 100% e uno spessore del film conforme a quanto indicato.</i>				

PRESTAZIONI E LIMITAZIONI

Per le basse temperature o per migliorare i tempi di catalisi/mascheratura, si consiglia l'utilizzo dell'**Accelerante F381 Delfleet** (aggiungere il 2-4% in peso alla tinta pronta all'uso). In alternativa, aggiungere il prodotto direttamente alla tinta prima dell'attivazione, nella proporzione del 3-6% in peso. L'aggiunta modificherà la durata della vita utile.

PULIZIA DELL'APPARECCHIATURA

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

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

