



Scheda Tecnica

RLD700V

Febbraio 2019

Solo per uso professionale

LISTA PRODOTTI

| DELFLEET ONE® Smalto High Performance | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Prodotto | Descrizione |
| SPP6000 | Additivo Elettrostatico per smalti CT |

DESCRIZIONE PRODOTTO

SPP6000 - Additivo elettrostatico per smalti CT è un prodotto appositamente studiato per diminuire la resistività dello smalto High Performance DELFLEET ONE® per utilizzo con sistema elettrostatico.

È importante assicurarsi che i veicoli commerciali o le parti da verniciare siano adeguatamente messi a terra prima dell'uso di qualsiasi attrezzatura di spruzzatura elettrostatica.

SPP6000 è stato ottimizzato per ottenere il massimo risultato applicativo con sistemi applicativi a bassa e/o alta pressione (airless).

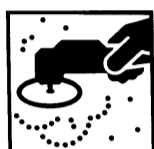
SPP6000 deve essere aggiunto al 2% in peso alla miscela pronta per l'uso per ottenere la resistività ottimale che consente il miglior l'effetto "avvolgente" della vernice sul manufatto durante l'applicazione.



DEL FLEET
ONE®

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

PREPARARE IL SUPPORTO COME SEGUE:



Carteggiatura:

- Le finiture originali e quelle in buone condizioni devono essere sgrassate, pulite e carteggiate a secco con P320-P400 prima dell'applicazione dello smalto
- Acciaio, alluminio, GRP e acciaio zincato devono essere pre-rivestiti con l'appropriato fondo al fine di garantire una corretta adesione tra i rivestimenti e la protezione del supporto.
- DELFLEET ONE® UHS Smalto High Performance è compatibile con tutti i primer, superfici e sigillanti PPG.



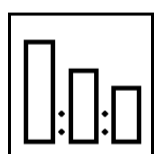
Pulizia/sgrassatura:

Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti di distacco dallo stampo.

I supporti devono essere accuratamente preparati utilizzando una combinazione di D845 e D837 o D8401

PROCESSO

CONVENZIONALE, a PRESSIONE o AIRLESS



Rapporto di miscelazione a volume:

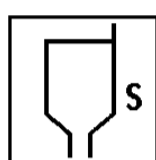
| | |
|---------------------------------------|---------|
| DELFLEET ONE® Smalto High Performance | 2 |
| F825x catalizzatore | 1 |
| F836x diluente | 0,8-1,2 |
| SPP6000 Additivo elettrostatico | 2% |



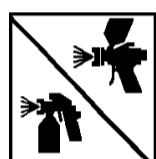
| Temperatura | <15°C | 15°C | 20°C | 20-25°C | 25-30°C | 25-35°C |
|-------------------------|-----------------------|-----------------|---------------------|----------------------|--------------------------|--------------------------|
| Combinazione | Extra Rapido | Rapido | Standard/ Rapido | Standard/ Lento | Lento/Medio | Lento |
| Area di lavoro | Molto piccola/Spot | Piccola | Piccola | Da medio a grande | Da piccolo a medio | Da medio a grande |
| Catalizzatore | F8255 Medio | | | F8254 Lento | | |
| Diluente | F8367 | F8366 | F8365 | F8364 | F8365 | F8364 |
| Vita Utile | <30 min | 1 ora | > 2 ore | > 2 ore | > 2 ore | > 2 ore |
| Essiccazione ad aria | <1 ora | 2 ore | 2-3 ore | 3 ore | overnight (12-16 ore) | overnight (12-16 ore) |
| Essiccazione a forno | All'aria | 20 min @50°C | 30 min @50°C | 30 min @50°C | 30 min @50°C | 30 min @50°C |

PROCESSO DI APPLICAZIONE

CONVENZIONALE, a PRESSIONE o AIRLESS



Viscosità a 20°C:
18-22 secondi DIN4



Gravità - 1,3-1,5 mm; aspirazione - 2 .0-2,4 bar

oppure



A Pressione - 0,8-1mm
Pressione al cappuccio: 0.68 bar
Pressione della vernice: 0.3-1.0 bar
Flusso: 280-320 cc/min

oppure



Airless - ugello: da 9 a 11 (da 0,23 a 0,28 mm)
Pressione della vernice: 90-110 bar
Atomizzatore aria: 2,5-3 bar



Numero di mani

Mano unica:

2 mani:

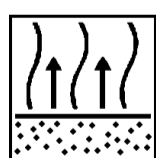
1 mano leggera
+ 1 mano piena

1 mano media chiusa
+ 1 mano piena

Spessore film secco:

50 – 60 µm

50 – 70 µm



Appassimento tra le mani:
Appassimento prima dell'essiccazione:

Mano Unica:

2-3 minuti
10 minuti

2 Mani:

10 minuti
10 minuti



COLORE

MISCELAZIONE DEL COLORE

Tutte le tinte base devono essere accuratamente agitate a mano una volta aperte la prima volta e quindi agitate meccanicamente con l'utilizzo di un tintometro per 10 minuti prima dell'utilizzo.

Successivamente, tutte le tinte base devono essere agitate meccanicamente (tramite tintometro) due volte al giorno per almeno 10 minuti.

CONTROLLO DEL COLORE

Come per tutti i sistemi di verniciatura Refinish, raccomandiamo sempre di effettuare gli opportuni controlli della tinta prima di procedere con la verniciatura del mezzo.

NOTE GENERALI SUL PROCESSO

APPLICAZIONE DECALCOMANIE

Si consiglia di lasciare asciugare lo smalto DELFLEET ONE® per almeno una settimana prima dell'applicazione di qualsiasi decalcomania.

RESA TEORICA

Circa 12-14 m² (da calcolare con precisione) per litro di vernice pronta all'uso a uno spessore del film secco di 50 micron in base al rapporto di diluizione utilizzato.

ALTRI PUNTI SALIENTI

Attendere che le finiture siano completamente essiccate prima di procedere al lavaggio dei veicoli. Questo può richiedere un certo numero di settimane se i veicoli vengono essiccati all'aria in condizioni di freddo e / o lo spessore del film della vernice è eccessivamente alto.

SALUTE E SICUREZZA

Il contenuto massimo di COV consentito ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronto all'uso è pari a 420 g/litro. Il contenuto effettivo di COV del prodotto pronto all'uso è massimo 420 g/litro.

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 di Sicurezza all'indirizzo: www.ppgrefinish.com

Per ulteriori informazioni contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish
Via De Gasperi 17-19
20020 Lainate (MI)
Tel. 02 93179211
Fax 02 93179251