



Scheda Tecnica

RLD501V

Aggiornamento Giugno 2021
Ad esclusivo uso professionale

Prodotti

Smalto High Performance – Alto spessore DELFLEET ONE®

Prodotto	Descrizione
F8001	Legante High Performance – Alto spessore
F7xxx	Tinte base
F8255	Catalizzatore UHS - Medio
F8254	Catalizzatore UHS - Lento
F8363	Diluente UHS - Extra Lento
F8364	Diluente UHS - Lento
F8365	Diluente UHS - Medio
F8366	Diluente UHS - Rapido
F8367	Diluente UHS - Extra Rapido

Descrizione prodotto

Lo smalto High Performance – Alto spessore DELFLEET ONE® è formulato per permettere di ottenere una selezione ottimale di colori e una elevata riproducibilità quando viene tinteggiato con le tinte base di ultima generazione *Delfleet One*. F8001 garantisce finiture di alta qualità, dall'elevata durabilità e dall'ottima resistenza chimica.

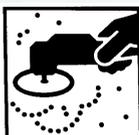
Smalto High Performance – Alto spessore DELFLEET ONE®:

- Elevata copertura su geometrie complesse (come rivetti, viti, saldature e bordi)
- Utilizzabile su piccole, medie e grandi dimensioni
- Applicabile in diverse condizioni atmosferiche/temperature
- Elevata copertura
- Elevata verticalità anche su geometrie complesse

Lo smalto High Performance - Alto spessore DELFLEET ONE® è da utilizzare con la gamma di prodotti complementari *Delfleet One* che permettono di ottenere sempre elevate prestazioni al variare della grandezza del manufatto, metodologia applicativa, condizioni ambientali e temperatura.

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® F 8001 Smalto è compatibile con tutti i fondi, fondi e sigillanti PPG



Pulizia/sgrassatura:

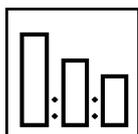
Il supporto da verniciare deve essere asciutto, pulito, privo di corrosione, grasso e agenti che possano impedire l'adesione.

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

Processo

CONVENZIONALE, A PRESSIONE o AIRMIX - AIRLESS

Rapporto d'impiego a volume:



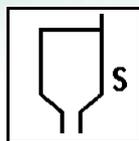
DELFLEET ONE® Smalto High Performance – Alto spessore	2
F825x catalizzatore	1
F836x diluente	0,8-1,2



Temperatura	<15°C	15°C	15-20°C	20-25°C	20-30°C	25-35°C	>30°C
Combinazione	Extra Rapido	Rapido	Standard/ Rapido	Standard/ Lento	Lento/Medio	Lento	Extra Lento
Area di lavoro	Molto piccola/Spot	Piccola	Piccola	Da medio a grande	Da medio a grande	Da medio a grande	Grande
Catalizzatore	F8255 Medio				F8254 Lento		
Diluente	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364	F8363
Vita Utile	<30 min	1 ora	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore	> 2 ore
Essiccazionead aria	<1 ora	2 ore	2-3 ore	3 ore	overnight (12-16 ore)	overnight (12-16 ore)	overnight (16 ore)
Essiccazione a forno	All'aria	20 min @50°C	30 min @50°C	30 min @50°C	30 min @60°C	30 min @60°C	30 min @60°C

Processo di applicazione

CONVENZIONALE, A PRESSIONE o AIRMIX - AIRLESS



Viscosità a 20°C:
24-28 secondi DIN4



Vita utile a 20°C: 2-3 ore



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

oppure



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

oppure



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



Numero di mani

Mano unica:

Standard:

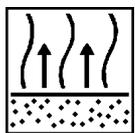
1 mano leggera
+ 1 piena

½ mano
+1 piena

Spessore film secco:

50 – 60 µm

60 – 90 µm



Appassimento tra le mani:

Mano Unica:

Standard:

Appassimento prima dell'essiccazione:

2-3 minuti

10 minuti

10 minuti

10 minuti



Tempi di Essiccazione:

Fuori polvere @ 20°C:

10-20 min

Essiccazione @ 20°C

24 ore

Essiccazione a forno (Temperatura del metallo)

30 min @ 50°C con catalizzatore Standard

30 min @ 60°C con catalizzatore Lento

IR Onde Medie

10-15 min



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

APPLICAZIONE DECALCOMANIE

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

RESA TEORICA

Circa 8-10 m² (da calcolare con precisione) per litro di vernice pronta all'uso a uno spessore del film secco di 70 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.

STOCCAGGIO

Temperatura della sala tintometrica:

Conservare F7xxx Tinte base e F8001 nella sala tintometrica tra le seguenti temperature: 18 e 25 °C

Temperatura di stoccaggio:

Conservare F7xxx Tinte base e F8001 in magazzino tra le seguenti temperature: 5 e 35 °C.

Conservare in accordo alle leggi locali. Conservare in contenitori originali protetti dalla luce solare diretta, in un'area fresca asciutta e ben ventilata, lontano da materiali incompatibili e da cibi e bevande. Tenere il contenitore ben chiuso e sigillato fino al momento dell'uso. I contenitori che sono stati aperti devono essere accuratamente risigillati e tenuti in posizione verticale per evitare perdite. Non conservare in contenitori privi di etichetta. Utilizzare un contenimento appropriato per evitare la contaminazione ambientale. Fare sempre riferimento alla scheda di sicurezza del materiale.



INFORMAZIONI SUI COV

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. A seconda della modalità di utilizzo scelta, il COV effettivo pronto all'uso di questo prodotto potrebbe essere inferiore a quello specificato dal codice della Direttiva UE.

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. Per specifiche informazioni sulla salute e sicurezza riferirsi alla scheda di sicurezza disponibile nel sito: www.ppgrefinish.com.

Per ulteriori informazioni contattare:

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

I loghi PPG, Delfleet One e PaintManager sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.; RapidMatch è un marchio di PPG Industries Ohio, Inc.
© 2021 PPG Industries, tutti i diritti riservati. PPG Industries certifica l'originalità dei diritti di Copyright relativi ai prodotti elencati.

QUESTI PRODOTTI SONO DESTINATI ESCLUSIVAMENTE ALL'USO PROFESSIONALE.

