

Produktinformasjon



DELFLEET 2K Vått-På-Vått Primer F491x

PRODUKT

Delfleet 2K Wet-on-Wet Undercoat, hvit G1	F4911
Delfleet 2K Wet-on-Wet Undercoat, grå G5	F4915
Delfleet 2K Wet-on-Wet Undercoat, mørk grå G7	F4917
Delfleet UHS Herder Slow	F3276
Delfleet UHS Herder Medium	F3278
Delfleet UHS Additive Tynner	F3308
Delfleet UHS Slow Tynner	F3306

PRODUKTBESKRIVELSE

F491X, utviklet på grunnlag av den siste nye grunningsteknologien, kan brukes til å optimalisere grunningprosessen når den brukes i kombinasjon med Envirobase HP, Deltron BC D7XX og UHS F3113/4 UHS-topplakker. Den er utviklet for å gi høykvalitets utseende som tilsvarer slipt grunning, uten at man trenger å gå veien om sliping. Lett å påføre, svært jevn flyt og enestående varighet er noen av kjennetegnene ved dette produktet.

F491X har ypperlige vedheftingsegenskaper og krever ikke sliping av feilfri original elektroforetisk lakk, og gir derfor en mye raskere prosess. F491X kan omlakkeres direkte etter 25 minutter, eller opptil fem dager uten behov for sliping, så nye deler kan grunnes på forhånd i større partier med minimale forberedelser, slik at de er klare til å topplakkeres sammen med resten av kjøretøyet.

De sterke vedheftingsegenskapene og antirustegenskapene gjør at små gjennomslipinger på de elektroforetiske panelene ikke krever bruk av epoksygrunning før påføring av F491X.

Hvis store eller eksponerte områder med bart metall skal lakkeres, anbefales det å bruke syregrunning eller epoksygrunning, både for å oppnå best mulig korrosjonsbeskyttelse, men også for å oppfylle kravene til standardkorrosjonsytelse i OEM-garantien.

Denne underlagsgrunningen kan også påføres E-lakk og andre anbefalte underlag.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – SLIPING



F491X kan påføres over en lang rekke underlag, inkludert:

- Godt rengjort, uslipt elektroforetisk lakk.
- Områder med rent stål på opptil 10 cm i diameter uten behov for epoksygrunning.
- Galvanisert stål til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter.
- Zintec til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter.
- Aluminium og legeringer til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter.
- Aldret, lakkerte og originale flater slipt med P320 eller finere.
- GRP, glassfiber P120/P240/P320.
- Polyesterfyller P120/P240/P320.

Merk: For best mulig korrosjonsbeskyttelse på områder av rent metall med en diameter på over 10 cm bør det påføres syregrunning eller epoksygrunning før F491X påføres.

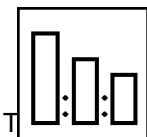


KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING

Alle overflater som skal lakeres, må vaskes med såpe og vann før behandling. Skyll og la tørke før overflatene avfettes med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag.

Kontroller at alle underlag er grundig rengjort og tørket før og etter hvert trinn i behandlingen. Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.

BLANDINGSFORHOLD



Blandingsforhold

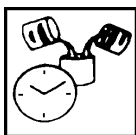
Etter volum:

F491X	3,5
UHS-herder	1
Tynner	1,5

Anbefalte herdere: F3278 Medium eller F3276 Slow

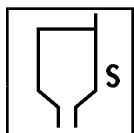
Anbefalte tynnere: F3308 AdditiveTynner Medium eller F3306 Tynner Extra Slow

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT



Potlife ved 20 °C:

1 time.



Sprøyteviskositet ved 20 °C:

16–18 sekunder DIN4

VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS-herder</u>	<u>Tynner</u>
Under 25 °C	F3278	F3308
25 °C–30 °C	F3278	F3306
Over 30 °C	F3276	F3306

PÅFØRING OG AVLUFTING



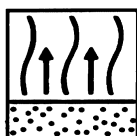
Oppsett av sprøytepistol: 1,3–1,4 mm

Sprøytetrykk: Se informasjonen fra sprøytepistolens produsent



Antall lag: Påfør ett helt lag eller ett tynt og ett helt lag, dette gir en filmtykkelse på 25–35 mikroner (1,0–1,4 thou.)

Påfør til du oppnår et jevnt resultat. Det må ikke påføres tykke lag.



Avlufting ved 20 °C:

Før topplakk 25 minutter / 1 time

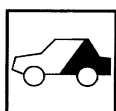
TØRKETIDER



- Klar til topplakk 25 minutter
- Scotch brite og rengjøring før påføring Opptil 3 dager
- Lett sliping og rengjøring Etter 3 dager
- Tørr til sliping ved 60 °C 30 minutter
- Tørr til sliping med infrarød (kortbølge) 5 min. avlufting 10 min. herding

Bruk langsomste herder-
/tynneralternativ til bruk med
IR.

OVERLAKKERING



Over-/omlakeringstid: Minimum: 25 minutter – 1 time.

Maksimum: 5 dager uten sliping.

Hvis lakken har tørket i over åtte timer, må den rengjøres før topplakken påføres.

Hvis lakken har tørket i over tre dager før topplakken påføres, anbefales det at den slipes lett og rengjøres.

Det anbefales at denne grunningen, hvis den brukes som slipbar grunning til flekkklakking, etterherdes ved enten 60 °C i 30 minutter eller med IR.

Overlakk med: Slip med P400/500 etter avkjøling, før overlakking.

Envirobase HP, Deltron BC D7XX, F3113 eller F3114

F491X krever normalt ikke sliping og kan topplakkeres direkte. Hvis støv og smuss blandes med lakken, kan du prøve å slipe lett / fjerne smuss etter påføring av første lag med baselakk ved bruk av P800 med skumpute, eller etter etterherding for andre prosesser.

BEHANDLINGSMODALITETER

F491X er særlig nyttig til partilakkering av mindre deler, slik at de er klar til topplakkering. Ypperlig jevn flyt gir lakk med OE-kvalitet uten behov for sliping.

F491X kan topplakkeres ved hjelp av følgende alternativer:

- Avlufting på mellom 25 minutter og 1 time.
- Krever lett sliping og rengjøring etter åtte timer for å forhindre at forurensning fra verkstedet påvirker kvaliteten på topplakken.

F491X KAN BRUKES I GRUNNINGSFYLLERMODUS MED FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland og bruk sprøytepipett som anbefales i hovedprosessmerkningen.
Påfør ett tynt + to hele lag.
Dette gir en filmtykkelse på ca. 60–70 mikroner.

Ovnstørk i 30 minutter ved 60 °C metalltemperatur.
IR-mellombølge – 5 min. avlufting, etterfulgt av 10 min. herdetid.

Etter avkjøling: tørrslip med P400 eller finere.

RENGJØRING AV UTSTYR

Rengjør alt utstyr nøye med egnet rengjøringsmiddel eller tynner etter bruk.

LAKKERING AV PLAST

F491X kan påføres direkte på godt klargjort og rengjort ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR og SMC, samt godt slipte og forhåndsgrunnede støtfangere.

På større områder med ren plast eller gjennomsliping på støtfangere, bør f.eks. PP, TPO, PP/EPDM F491X først grunnes med D820- eller D816-plastgrunning (se anbefaling for CT-plastsystem), og avluftes i 10 minutter før vått-på-vått-underlagsgrunningen påføres.

Panelene bør klargjøres i henhold til informasjonen i Deltrons produktinformasjonsark RLD241V om rengjøring og klargjøring av plastunderlag.

BLANDINGSFORHOLD FOR GREYMATIC-NYANSER

% etter vekt	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet til profesjonell bruk og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

DELTRON® er et registrert varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
 Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
 Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: +44 (0)1449 771775
Faks: +44 (0)1449 773480

hhhh