

# Product Information

## DELFLEET 2K Wet on Wet Undercoat F491x

### PRODUKT

Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat White G1	F4911
Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Grey G5	F4915
Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Dark Grey G7	F4917
MS Hardener – saktevirkende	F8284
MS Hardener – middels	F8286
MS Thinner – saktevirkende	F8374
MS Thinner – middels	F8375

### PRODUKTBEKRIVELSE

F491X, utviklet på grunnlag av den siste nye grunningssteknologien, kan brukes til å optimalisere grunningsprosessen når den brukes i kombinasjon med Envirobase HP- og MS Performance-topplakker. Den er utviklet for å gi høykvalitets utseende som tilsvarer slipt grunnings, 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 gjennomslipingene på de elektroforetiske panelene ikke krever bruk av epoksygrunning før påføring av F491X.

Hvis store eller eksponerte områder med bart metall skal lakeres, 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.
- Aldrede, 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.

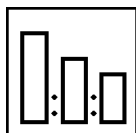


## KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING

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

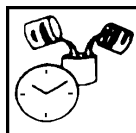
etter volum:

Underlagsgrunning F491X	3,5
MS-herder	1
MS-tynner	1,5

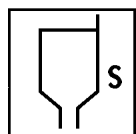
Anbefalte herdere: F8286 middels eller F8284 saktevirkende

Anbefalte tynnere: F8375 middels eller F8374 saktevirkende

## INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT



Brukstid ved 20 °C: 1 time.



Sprøyteviskositet ved 20 °C: 16–18 sekunder DIN4

## VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS Hardener</u>	<u>Tynner</u>
Under 20 °C	F8286	F8375
20–25 °C	F8286	F8374
Over 30 °C	F8284	F8374

## PÅFØRING OG AVLUFTING



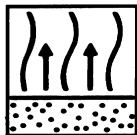
Oppsett av sprøytepipstol: 1,3–1,4 mm

Sprøytetrykk: Se informasjonen fra sprøytepipstolens produsent



Antall lag: Påfør ett helt lag eller ett tynt og ett helt lag, dette gir en filmtykkelse på 25–35 mikrometer (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 til 1 time i henhold til filmtykkelse

## TØRKETIDER



- Klar til topplakk 25 minutter ved 20 °C for 25–30 mikro
- Scotch brite og rengjøring før påføring Opptil 24 timer
- 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 mest saktevirkende herder-/tynneralternativ til bruk med IR.

## OVERLAKKERING



Over-/omlakkeringstid: 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 flekklakking, etterherdes ved enten 60 °C i 30 minutter eller med IR.

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

Enirobase HP, MS Performance-topplakker

F491X krever normalt ikke sliping og kan topplakkes direkte.

Hvis støv og smuss blandes med lakken, kan du prøve å slippe lett / fjerne smuss etter påføring av første lag med baselakk ved bruk av P800 med skumpute, eller etter etterherding for andre prosesser.

## BEHANDLINGSMULIGHETER

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

F491X kan topplakkes 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 sprøytistoloppsettet som anbefales i hovedprosessmerkningen.

Påfør ett tynt + to hele lag.

Dette gir en filmtykkelse på ca. 60–70 mikrometer.

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 ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR og SMC som er godt klargjort og rengjort samt pussede og grunnede støtfangere.

På større områder med ren plast eller gjennomsliping på støtfangere, bør f.eks. PP, TPO, PP/EPDM F491X først grunnes med D820-plastgrunning (se anbefaling for CT-plastssystem), 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 skal 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](http://www.ppgrefinish.com)

DELFLEET® er et registrert varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2017 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.  
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

hhhh