

Technische informatie

DELFLEET ONE® F491x 2K Wet on Wet Surfacer

Product	Beschrijving
F4911	<i>Delfleet One 2K Wet on Wet Undercoat White G1</i>
F4915	<i>Delfleet One 2K Wet on Wet Undercoat Grey G5</i>
F4917	<i>Delfleet One 2K Wet on Wet Undercoat Dark Grey G7</i>
F8255	UHS Hardener – Medium
F8254	UHS Hardener – Slow
F8363	UHS Thinner – Very slow
F8364	UHS Thinner – Slow
F8365	UHS Thinner – Medium
F8366	UHS Thinner - Fast

PRODUCTBESCHRIJVING

Gecombineerd met ENVIROBASE HP en DELFLEETONE® kan F491X – dat ontwikkeld is met recente primertechnologie - het primerproces optimaliseren. F491X hoeft niet geschuurd te worden en levert een laag van hoge kwaliteit die niet onder doet voor het resultaat van een primer die wel geschuurd moet worden. F491X biedt een uitstekende applicatie, een zeer gladde vloeïng en duurzaamheid.

Door de goede hechting van F491X hoeft een goede OEM electrocoat niet geschuurd te worden. F491X kan rechtstreeks na 25 minuten of binnen 5 dagen overgespoten worden zonder eerst te schuren. Daardoor kunnen meerder nieuwe panelen met minimale voorbereiding gelijktijdig gespoten worden en kunnen die panelen gelijktijdig met het voertuig worden voorzien van de topcoat.

Door de goede hechting en anti-corrosie bescherming hoeft op kleine doorgeschuurde plekjes (< 10 cm) op electrocoatpanelen niet eerst een epoxy primer gespoten te worden.

Gebruik als grote plekken blank staal gespoten moeten worden voor de beste corrosiebescherming of voor de OEM garantie voor corrosiebescherming een wash primer of een epoxy primer.

Deze primer kan ook aangebracht worden op e-coat en andere aanbevolen ondergronden.

VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND - SCHUREN



F491X is geschikt voor veel ondergronden, inclusief:

- Goed gereinigde ongeschuurde electrocoat.
- Plekken op blank staal met een maximale doorsnee van 10 cm hoeven niet gespoten te worden met epoxy primer.
- Doorgeschuurde plekkjes op gegalvaniseerd staal met een maximale doorsnee van 10 cm.
- Doorgeschuurde plekkjes op zintec met een maximale doorsnee van 10 cm.
- Doorgeschuurde plekkjes op aluminium en legeringen met een maximale doorsnee van 10 cm.
- Oude laklagen en originele laklagen die geschuurd zijn met P320 of fijner.
- GRP, Fibreglass P120/ P240/P320
- Polyester Filler P120/ P240/P320

LET OP: Spuit voor de beste corrosiebescherming een wasprimer of epoxy primer vóór het spuiten van F491X op alle plekken blank metaal die groter zijn dan 10 cm doorsnee.

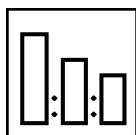


VOORBEREIDING VAN DE ONDERGROND - ONTVETTEN

Voorafgaand aan de voorbehandeling alle oppervlakken eerst wassen met water en zeep. Goed afspolten en laten drogen. Hierna ontvetten met een geschikte ondergrondreiniger van PPG.

Voor en na elke stap in de voorbereiding controleren of de ondergrond grondig gereinigd en gedroogd is. De ondergrondreiniger altijd onmiddellijk verwijderen met een droge en schone doek.

MENGVERHOUDING



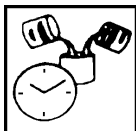
Undercoat F491X
UHS Hardener
Thinner

Op hoeveelheid:

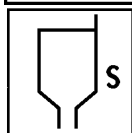
4
1
2

Aanbevolen voor zeer grote oppervlakken en/of warme temperaturen:
F8254 of F8255 Hardener gecombineerd met F8363 UHS Thinner – Very Slow

INFORMATIE GEMENGD PRODUCT



Potlife bij 20°C: 1 uur.



Spruitviscositeit bij 20°C: 16 - 18 sec. DIN4

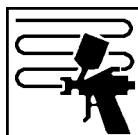
KEUZE VERHARDER EN VERDUNNER

Temperatuur	UHS verharder	verdunner
Onder 25°C	F8255	F836X (afhankelijk van de grootte van het object)
25°C - 30°	F8255	F8363
Boven 30°C	F8254	F8363

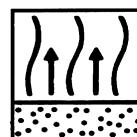
APPLICATIE EN UITDAMPEN



Spruitpistoolinstelling: 1.3 -1.4mm
 Spruitdruk: Zie informatie van de fabrikant



Aantal lagen: Spuit 1 volle laag of 1 lichte + 1 volle voor een laagdikte van 25-35 micron.



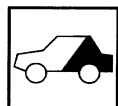
Uitdampen op 20°C:
 Voor uitdampen 25 minuten tot 1 uur afhankelijk van de laagdikte

DROOGTIJDEN



<i>Klaar voor spuiten topcoat</i>	25 minuten bij 20°C voor 25 – 30 micron
<i>Scotch brite en vooraf reiniging</i>	Tot 3 dagen
<i>Licht schuren en vooraf reinigen</i>	Na 3 dagen
<i>Drogen om te schuren sand op 60°C</i>	30 minuten
<i>IR-drogen om te schuren (kortegolf)</i>	5 minuten uitdampen, 10 minuten IR-drogen
	Gebruik bij IR-drogen de langzaamste verharder en verdunner

OVERSPUITEN



Overspuittijd:	Minimaal: 25 minuten – 1 uur.
	Maximaal: 5 dagen zonder schuren.
	Na 8 uur eerst reinigen vóór het spuiten van de topcoat.
	Na 3 dagen licht schuren vóór het topcoaten.
	Als F492X gebruikt wordt als schuurbare primer bij Spot Repair is het raadzaam de primer 30 minuten op 60°C te stoken of met IR te drogen. Na afkoeling schuren met P400 / 500. Daarna overspuiten.
Overspuiten met:	<i>Envirobase HP</i> en elke <i>Delfleet One Topcoat</i>

Gewoonlijk kan F491X zonder schuren direct met topcoat overgespoten worden. Als er stofjes in de lak zitten, kan na de eerste laag licht geschuurd worden met P800 met een foam-rug. Als er voor een andere reden geschuurd moet worden, eerst IR-drogen.

ALTERNATIEVE WERKWIJZE

Verschillende panelen kunnen tegelijk met F491X gespoten worden, zodat ze kunnen worden gespoten met topcoat. Door de uitstekende vloeiing kan de OEM kwaliteit aflak gecopieerd worden zonder te schuren.



F491X kan op onderstaande alternatieve wijze verwerkt worden.

- Uitdampen gedurende 25 minuten en 1 uur.
- Het is raadzaam om na 8 uur licht te schuren en reinigen om kwaliteitsvermindering door besmetting met omgevingsvuil te voorkomen.

F491X KAN MET ONDERSTAANDE WERKWIJZE GEBRUIKT WORDEN ALS FILLER

Mengen en spuitpistoolinstelling zoals aangegeven in 'Werkwijze'.

Spuut 1 lichte + 2 volle lagen voor een laagdikte van ongeveer 60-70 micron.

30 minuten stoken op 60°C objecttemperatuur.

IR middengolf: 5 min uitdampen, gevolgd door 10 minuten IR-drogen.

Na afkoelen, schuren met P400 of fijner.

REINIGEN VAN APPARATUUR

Na gebruik, alle apparatuur onmiddellijk reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of thinner.

SPUITEN VAN KUNSTSTOF

F491X kan rechtstreeks gespoten worden op goed voorbehandeld en gereinigd ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR en SMC, maar ook op geschuurde en voorgeprimerde bumpers.

Kale kunststof delen of doorgeschuurde plekken op bumpers zoals PP, TPO, PP/EPDM F491X moeten eerst met primer D820 of D816 Plastic Primer gespoten worden (zie aanbevelingen in "CT Kunststof Systeem") en 10 minuten uitdampen voordat de nat-in-nat primer kan worden gespoten.

Panelen voorbereiden volgens de aanwijzingen in PDS RLD241 *Deltron* reiniging en voorbehandeling van kunststof.



MENGVERHOUDING VOOR GREYMATIC TINTEN

% op gewicht	G1	G3	G5	G6	G7
F4911	100	75	--	--	--
F4915	--	25	100	48	--
F4917	--	--	--	52	100

GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Deze producten zijn alleen voor professioneel gebruik en zijn niet geschikt voor andere doeleinden dan vermeld. De informatie op deze PDS is gebaseerd op wetenschappelijk en technisch onderzoek. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle benodigde voorzorgsmaatregelen te treffen ten einde correct gebruik van het product voor het gestelde doel te waarborgen. Voor gezondheid en veiligheidsinformatie, zie Material Safety Data Sheet, beschikbaar op www.ppgrefinish.com

VOOR VERDERE INFORMATIE:

Infobenelux@ppg.com

The PPG logo, Envirobase, Deltron and Delfleet are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.

hhhh