



2009-07-13

Delfleet F3112

Lakier nawierzchniowy Delfleet UHS

PRODUKT	NAZWA
F3112	Delfleet UHS Żywica Lakieru Nawierzchniowego UHS
F3274	Delfleet UHS Utwardzacz – Szybki
F3276	Delfleet UHS Utwardzacz – Wolny
F3278	Delfleet UHS Utwardzacz – Średni
F3304	Delfleet UHS Rozcieńczalnik – Szybki
F3305	Delfleet UHS Rozcieńczalnik – Średni
F3306	Delfleet UHS Rozcieńczalnik – Wolny
F3307	Delfleet UHS Rozcieńczalnik – Przyspieszony
F3308	Delfleet UHS Rozcieńczalnik
F3915	Delfleet UHS Przyspieszacz
F3119	Delfleet UHS Baza Matująca

OPIS PRODUKTU

Delfleet F3112, lakier nawierzchniowy o bardzo wysokim udziale ciał stałych, opracowano by zapewnić wysokiej jakości wykończenie, przy doskonałej trwałości i odporności na czynniki chemiczne.

Stosowany zgodnie z zaleceniami, produkt ten całkowicie spełnia obowiązujące normy europejskie, z emisją LZO poniżej 420g/l.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA



Oryginalne powłoki w dobrym stanie należy odtłuścić, wyczyścić i oszlifować na sucho papierem P320 – P360 (lub P600 na mokro) przed aplikacją F3112.

Stal, aluminium, laminat GRP i ocynkowaną stal należy pokryć właściwym podkładem Delfleet, aby zapewnić właściwą przyczepność powłoki, oraz zabezpieczenie antykorozyjne podłoża.

F3112 nie należy stosować na:
Akrylowe powłoki termoplastyczne
Powłoki syntetyczne



Przed lakierowaniem podłoże musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.

Podłoże musi być dokładnie przygotowane przy użyciu kombinacji Silnego Zmywacza D845 i Zmywacza Spirytusowego D837 (lub Zmywacza D842 o niskiej zawartości LZO)

Przed zastosowaniem na podkłady wodorociekające, należy się upewnić czy są suche na wskroś.





PRZYGOTOWANIE PRODUKTU I APLIKACJA

		HVLP / Zbiornik ciśnieniowy	Próżniowo / W osłonie powietrza / Elektrostatycznie
	Proporcje mieszania: Żywica F3112 Wg objętości: 3 Utwardzacz F327x* 1 Rozcieńczalnik F330x** 0.5	F3112 Wg objętości: 3 F327x* 1 F330x** 0.5	F3112 Wg objętości: 3 F327x* 1 F330x** 0.5
	* Dobór utwardzacza: F3278 Średni F3276 Wolny F3274 Szybki ** Dobór rozcieńczalnika: F3304 Szybki F3305 Średni F3306 Wolny F3307 Przyspieszony F3308 Dodatkowy	Zwykła aplikacja, temperatury 18-25°C Wysokie temperatury podczas aplikacji > 25°C, lub bardzo duże obszary naprawy Niskie temperatury podczas aplikacji < 18°C, małe obszary naprawy Małe powierzchnie lub niskie temperatury, < 18°C Zwykłe naprawy, temperatury 18-25°C Duże naprawy lub wysokie temperatury, > 25°C Szybsze wysychanie na wskroś, zawiera regulator żywotności mieszanki Rozcieńczalnik średni z dodatkiem regulatora żywotności mieszanki	
	Żywotność mieszanki w 20°C:	1 godz. z F3278 / F3305	
		HVLP	Zbiornik ciśnieniowy
	Lepkość mieszanki w 20°C:	17 – 20 s. / DIN4	17 – 20 s. / DIN4
	Ustawienia pistoletu: Ciśnienie: Wydajność podawania mieszanki:	1.3 – 1.8 mm 2 Bar Inlet	0.85 – 1.1 mm 2 Bar inlet 280-320 cm ³ /min
	Liczba warstw:	1.5 – 2	1.5 – 2
	Odparowanie w 20°C: Pomiędzy warstwami: Przed wygrzewaniem:	10 – 15 minut 15 – 20 minut	10- – 15 minut 15 – 20 minut
	Czasy schnięcia: Pyłosuchość 20°C: Suchy na wskroś 20°C: Wygrzewanie w 60°C:*	40 – 60 minut 16 godzin 30 – 40 minut	40 – 60 minut 16 godzin 30 – 40 minut
	* temperatura elementu Promiennik IR (fale średnie):	15 minut	15 minut
			Próżniowo: 125 – 160 Bar W osłonie powietrza 70 – 110 Bar 1.4 – 1.8 Bar (na główce)
			1 – 2
			15 – 20 minut 30 minut
			60 minut 16 godzin 45 – 60 minut
			Nie dotyczy

Karta Techniczna Produktu





		HVLP	Zbiornik ciśnieniowy	Próżniowo / W osłonie powietrza / Elektrostatycznie
Grubość suchego filmu:	Minimum:	45 µm	45 µm	45 µm
	Maksimum:	75 µm	75 µm	100 µm
	Teoretyczna wydajność: *	11 m ² /l	11 m ² /l	11 m ² /l
* Przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanych grubości powłok.				

WSKAZÓWKI DO PROCESU

DOZOWANIE KOLORU

Pigmenty Delfleet powinny być dokładnie ręcznie wymieszane po otwarciu opakowaniu, a następnie wymieszane na wstrząsarce przez 10 minut bezpośrednio przed użyciem. Następnym razem wszystkie pigmenty muszą być mieszane maszynowo dwukrotnie wciągu dnia, co najmniej przez 10 minut.

SPRAWDZANIE KOLORU

Po wymieszaniu koloru zawsze należy wykonać natrysk próbny dla upewnienia się, czy kolor został właściwie dobrany.

APLIKACJA PISTOLETEM TYPU HVLP LUB TYPU „COMPLIANT”

Do aplikacji lakierów przeznaczonych do renowacji pojazdów użytkowych zalecamy stosowanie pistoletów typu HVLP lub typu „Compliant”, z ciśnieniowym zasilaniem mieszanki wg poniższych wskazówek:

Ciśnienie wylotowe: 0.68 bar (10 psi) maksymalnie

Ciśnienie mieszanki: 2 – 2.5 (5 – 15 psi)

Uwaga! Jeżeli używane są długie przewody podające mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie mieszanki.

CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy.

Słaba wentylacja, temperatury poniżej 20°C i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia.

Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

DOBÓR PRZYSPIESZACZY SCHNIĘCIA

Aby zredukować czas schnięcia można dodać rozcieńczalnik F3307.

W niskich temperaturach lub dla skrócenia czasów schnięcia dodaj Przyspieszacz schnięcia F3915 zgodnie z kartą techniczną RLD201V.

Uwaga! Jeżeli chcesz w pełni wykorzystać właściwości F3915, użyj szybkiego rozcieńczalnika F3304.

Uwaga! Zastosowanie Przyspieszacza F3915 skraca żywotność mieszanki.

MATOWE WYKOŃCZENIA

Dla uzyskania matowego wykończenia przy użyciu bazy matującej F3119 należy zastosować się do wskazówek zamieszczonych w poniższej tabeli:

Efekt końcowy	Gotowy kolor F3112	Baza matująca F3119	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik UHS
Pół-mat	3	2	1	0,5
Satyna	3	3	1	0,5
Mat	3	3,5	1	0,5

Wymieszaj dokładnie gotowy kolor z bazą matującą F3119 przed dodaniem utwardzacza i rozcieńczalnika.

Uwaga! Ostateczny poziom połysku zależy również od dobranego koloru, rodzaju podłoża, metody aplikacji, warunków schnięcia oraz grubości filmu.

Zaleca się wykonanie natrysku próbnego przed właściwą naprawą w matowym wykończeniu oraz ewentualne zwiększenie udziału bazy matującej F3119 dla uzyskania odpowiedniego efektu.

Karta Techniczna Produktu





CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA



Oczyść wszystkie narzędzia do mieszania lakieru bezpośrednio po ich użyciu, najlepiej stosując rozcieńczalnik przeznaczony do zastosowanego produktu.
Wysusz wszystkie narzędzia niezwłocznie po ich umyciu.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

Połączenie niniejszego produktu z F3119 da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Dyrektywie UE. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, unijny limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

BEZWZGLĘDNI ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU.

PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

Karta Techniczna Produktu

