



2009-07-13

Delfleet F3113

Lakier Nawierzchniowy UHS Premium

| PRODUKT | OPIS |
|---------|--|
| F3113 | Delfleet UHS Żywica Lakieru Nawierzchniowego UHS Premium |
| 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 |



OPIS PRODUKTU

Delfleet F3113 Premium to wysokiej jakości lakier nawierzchniowy, o bardzo wysokim udziale ciał stałych, który opracowano by zapewnić wysokiej jakości wykończenie, przy doskonałej trwałości i odporności na czynniki chemiczne.

Delfleet F3113 UHS oferuje doskonałą rozlewność i wykończenie, w przypadku lakierowania m.in. kabin samochodów ciężarowych, nadwozi autobusów i samochodów użytkowych.

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

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

| | |
|--|---|
|  | <p>Oryginalne powłoki w dobrym stanie należy odtłuścić, wyczyścić i oszlifować na sucho papierem P320-P4000 (lub P600na mokro) przed aplikacją F3113.</p> <p>Stal, aluminium, laminat GRP i ocynkowaną stal należy pokryć właściwym podkładem Delfleet, aby zapewnić właściwą przyczepność powłoki, oraz zabezpieczenie antykorozyjne podłoża.</p> <p>F3113 nie należy stosować na: Akrylowe powłoki termoplastyczne Powłoki syntetyczne</p> <p>Przed zastosowaniem na podkłady wodorozcieńczalne, należy się upewnić czy są suche na wskroś.</p> |
|  | <p>Przed lakierowaniem podłoże musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.</p> <p>Podłoże musi być dokładnie przygotowane przy użyciu kombinacji Silnego Zmywacza D845 i Zmywacza Spirytusowego D837 lub Zmywacza D842 o niskiej zawartości LZO.</p> |





| PRZYGOTOWANIE PRODUKTU | | | | |
|------------------------|---|--|--|---|
| | | HVLP / Zbiornik ciśnieniowy / Membrana | Próżniowo / W osłonie powietrza / Elektrostatycznie | |
| | Proporcje mieszania: | | Wg objętości: | Wg objętości: |
| | Żywica F3113 Utwardzacz F327x* Rozcieńczalnik F330x** | 3 1 0.5 – 0.8 | F3113 F327x* F330x** | 3 1 0.4 – 0.6 |
| | <p>* Dobór utwardzacza: F3278 Średni F3276 Wolny F3274 Szybki</p> <p>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</p> <p>** Dobór rozcieńczalnika: F3304 Szybki F3305 Średni F3306 Wolny F3307 Przyspieszony F3308 Dodatkowy</p> <p>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</p> | | | |
| | Żywotność w 20°C: | 2 – 3 godziny | | |
| | | HVLP | Zbiornik ciśnieniowy Membrana | Próżniowo / W osłonie powietrza / Elektrostatycznie |
| | Lepkość w 20°C / DIN4: | 17 – 25 s. | 17 – 25 s. | 17 – 28 s. |
| | Ustawienia pistoletu: Ciśnienie: Wydajność podawania mieszanki: | Grawitacyjny: 1.3 – 1.6 mm Ssący: 1.4 – 1.8 mm 2 Bar wlotowe | Dysza: 0.85 – 1.1 mm 2 Bar wlotowe 280-320 cm ³ /min | Dysza: 9-11 / 40-50° 0.22-0.28 mm / 40-50° Próżniowo: 150 – 200 Bar W osłonie powietrza: 100 – 150 Bar 2.0 – 2.5 Bar (na główce) |
| | Liczba warstw: | 1 – 2 | 1 – 2 | 1 – 2 |
| | Odparowanie w 20°C Pomiędzy warstwami: Przed wygrzewaniem: | 10 – 15 minut 15 – 20 minut | 10 – 15 minut 15 – 20 minut | 15 – 20 minut 30 minut |
| | Czasy schnięcia: Pyłosuchość 20°C: Suchy na wskroś 20°C: Wygrzewanie w 60°C:* * temperatura elementu Promiennik IR (fale średnie): | 40 – 60 minut 16 godzin 30 – 40 minut 15 minut | 40 – 60 minut 16 godzin 30 – 40 minut 15 minut | 60 minut 16 godzin 45 – 60 minut Nie dotyczy |

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia.

RLD246V

Strona 2 / 4





| | | HVLP | Zbiornik ciśnieniowy Membrana | Próżniowo / W osłonie powietrza / Elektrostatycznie |
|---|---|--|--|---|
| Grubość suchego filmu: | Minimum: Maksimum: Teoretyczna wydajność: * | 50 µm 75 µm 6 – 12 m ² /l | 50 µm 75 µm 6 – 12 m ² /l | 50 µm 100 µm 6 – 12 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 zaleca się wymieszanie na wstrząsarce przez 10 minut bezpośrednio przed użyciem. Następnym razem wszystkie pigmenty muszą być mieszane maszynowo dwukrotnie w ciągu 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.

POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

Żywica F3113 oferuje dobre rezultaty przy zastosowaniu aplikacji elektrostatycznej.

Nie należy myć powłoki przed jej całkowitym stwardnieniem. Ponadto zaleca się odczekać, co najmniej 7 dni, przed przystąpieniem do aplikacji kalkomanii.

MATOWE WYKOŃCZENIA

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

| Efekt końcowy | Gotowy kolor F3113 | Baza matująca F3119 | Utwardzacz UHS | Rozcieńczalnik UHS |
|---------------|--------------------|---------------------|----------------|--------------------|
| Pół-mat | 3.5 | 3 | 1 | 0.5 |
| Satyna | 6.5 | 6.5 | 2 | 1 |
| 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.



**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.

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. Budycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

Karta Techniczna Produktu

