



2009-07-13

## Delfleet F3114

# Lakier Nawierzchniowy Delfleet UHS o Dużym Wypełnieniu

PRODUKT	NAZWA
F3114	Delfleet UHS Żywica Wypełniającego 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

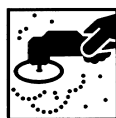
### OPIS PRODUKTU

Żywica wypełniającego lakieru nawierzchniowego Delfleet F3114 została opracowana do stosowania wraz z pigmentami systemu Delfleet, tak aby zaoferować maksymalnie szeroki zakres kolorów. Tym samym F3114 może zaoferować wysokiej jakości wykończenie przy jednoczesnym dużym wypełnieniu, wytrzymałości i odporności na czynniki chemiczne.

F3114 został opracowany do łatwej aplikacji, m.in. elektrostatycznie, za pomocą membrany, ciśnieniowo, jak również do aplikacji pompą (próżniowo lub w osłonie powietrza), w przypadku, gdy wymagane jest uzyskanie grubszego filmu na kabinach i podwoziach.

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-P4000 (lub P600 na mokro) przed aplikacją F3114.

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

F3114 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 wodorocieńczalne, należy się upewnić czy są suche na wskroś.





## PREPARATION AND APPLICATION

		Próżniowo / W osłonie powietrza / Membrana / Zbiornik ciśnieniowy / Elektrostatycznie		
	Proporcje mieszania: Żywica F3114 Utwardzacz F327x Rozcieńczalnik F330x*	Wg objętości: 3 1 0.5-0.6		
* 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:	2 – 2.5 godziny		
		<b>Elektrostatycznie</b>	<b>Zbiornik ciśnieniowy / Membrana</b>	<b>Próżniowo / W osłonie powietrza</b>
	Lepkość w 20°C / DIN4:	17 – 21 s.	17 – 21 s.	17 – 25 s.
	Ustawienia pistoletu:	Dysza okrągła: 11	Dysza: 0.85 – 1.1 mm	Dysza: 9 – 11 / 40 – 50° 0,22 – 0,28 mm/ 40 – 50°
	Ciśnienie:	Dysza płaska: 9 – 11 / 40 – 50°	Zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia	2 Bar wlotowe
	Wydajność podawania mieszanki:			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:	40 – 60 minut 16 godzin	40 – 60 minut 16 godzin	60 minut 16 godzin
	Wygrzewanie w 60°C:* * temperatura elementu	30 – 40 minut	30 – 40 minut	45 – 60 minut
	Promiennik IR (fale średnie):	15 minut	15 minut	Nie dotyczy

# Karta Techniczna Produktu





		Elektrostatycznie	Zbiornik ciśnieniowy / Membrana	Próżniowo / W osłonie powietrza
<b>Grubość suchego filmu:</b>	Minimum:	50 µm	50 µm	50 µm
	Maksimum:	75 µm	75 µm	100 µm
	Teoretyczna wydajność: *	6 – 12 m <sup>2</sup> /l	6 – 12 m <sup>2</sup> /l	6 – 12 m <sup>2</sup> /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 F3114 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 F3114	Baza matująca F3119	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik UHS
Pół-mat	3	2.5	1	0.5
Satyna	5.5	5.5	2	1
Mat	2.5	3	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. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice,  
Polska  
Telefon: +48 22 753 30 10  
Faks: +48 22 753 30 13

Karta Techniczna Produktu

