



2009-07-14

## Delfleet HS F3990, F3991 i F3974 Bezchromianowe Podkłady Epoksydowe



PRODUKT	OPIS
F3990	Delfleet HS Bezchromianowy Podkład Epoksydowy – Biały
F3991	Delfleet HS Bezchromianowy Podkład Epoksydowy – Szary
F3974	Delfleet HS Bezchromianowy Podkład Epoksydowy – Czarny
F3296	Delfleet Utwardzacz Epoksydowy
F3342	Delfleet Rozcieńczalnik Epoksydowy
F371	Delfleet Rozcieńczalnik – Wolny
F372	Delfleet Rozcieńczalnik – Średni
F384	Delfleet – Przyspieszacz schnięcia do epoksydów

### OPIS PRODUKTU

Bezchromianowe podkłady epoksydowe Delfleet HS to wszechstronne produkty, które są zgodne z europejską Dyrektywą PPD 2004/42/WE. Emitują mniej niż 540 g/l Lotnych Związków Organicznych, jeżeli są aktywowane i rozcieńczane według wskazówek dedykowanej karty technicznej.

Podkłady te można stosować na szerokim zakresie odpowiednio przygotowanych podłoży, również jako podkłady szlifowalne. W przypadku zastosowania, jako podkłady nieszlifowalne, podkłady Delfleet HS mogą być wygrzewane lub suszone na powietrzu lub używane jako część systemu aplikacji Mokro na Mokro.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	Podłoże:	Przygotowanie
	<p>Goła stal, stal walcowana, stara stal Stara stal, Aluminium * Ocynek Stal galwanizowana Stare powłoki w dobrym stanie Elektroforeza Laminat GRP</p>	<p>Obróbka strumieniowo-ścierna P180-240 na sucho P240 na sucho lub za pomocą włókniny ściernej ScotchBrite™ P180-P240 na sucho P240-P320 na sucho P180-P240 na sucho P120-P320 na sucho P320-P400 na sucho</p>
	<p>* Nie zaleca się aplikacji na połączenia elementów aluminiowych. Proszę skontaktować się z lokalnym przedstawicielem PPG w celu zasięgnięcia szczegółowych informacji.</p>	
	<p><b>UWAGA:</b> Podkłady epoksydowe Delfleet HS nie powinny być stosowane na podkłady wytrawiające ani na podłoża termoplastyczne.</p>	
	<p>Przed lakierowaniem podłoże musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń. Powierzchnia przeznaczona do lakierowania musi być sucha, czysta, wolna od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.</p> <p>Powierzchnia musi być gruntownie zmyta i odłuszczona przy użyciu D845 oraz D837 (alternatywnie można zastosować zmywacz wodorocieńczalny D8401, o niskiej emisji LZO).</p>	







PRZYGOTOWANIE PRODUKTU				
		HVLV / Zbiornik ciśnieniowy /		Bezpowietrznie / W osłonie powietrza /
	Proporcje mieszania:	Wg objętości:		Wg objętości:
	Podkład Utwardzacz Rozcieńczalnik	F3990/F3991/F3974 F3296 F371/F372/F3342 *	4 1 1.5	F3990/F3991/F3974 F3296 4 1
	* Dobór rozcieńczalnika:			
	F371 Rozcieńczalnik Wolny F372 Rozcieńczalnik Średni F3342 Rozcieńczalnik Epoksydowy	Duże naprawy, temperatury 25 - 35°C Średnie naprawy, temperatury 18 - 25°C Średnie naprawy, temperatury 18 - 25°C		
	Żywotność w 20°C:	4 – 6 godzin		
		HVLV	Zbiornik ciśnieniowy	Bezpowietrznie / W osłonie powietrza /
	Lepkość w 20°C / DIN4:	18 – 22 s.	18 – 22 s.	71 – 85 s.
	Ustawienia pistoletu:	Ø 1.4 – 1.8 mm	Ø 1.0 – 1.2 mm	Ø 13 – 15 Ø 0.33 – 0.37 mm
	Ciśnienie:	2 bar (wlotowe)	2 bar (wlotowe)	Bezpowietrznie: 140 bar  W osłonie powietrza: 70 bar
	Wydajność podawania mieszanki:	380 – 420 cm <sup>3</sup> /min.		
	Liczba warstw:	2	2	1-2
	Odparowanie, w 20°C:			
	Między warstwami:	10 – 15 minut	10 – 15 minut	20 – 30 minut
	Przed wygrzewaniem:	15 – 20 minut	15 – 20 minut	20 – 30 minut
	Przed kolejną aplikacją:	40 – 50 minut	40 – 50 minut	60 minut
	Czasy schnięcia:			
	Pyłosuchość w 20°C:	15 – 25 minut	15 – 25 minut	30 – 60 minut
	Suchy na wskroś w 20°C:	Po upływie nocy	Po upływie nocy	Po upływie nocy
	Wygrzewanie w 60°C *:	1 godzina	1 godzina	1 godzina
* Po osiągnięciu przez wygrzewany element wskazanej temperatury.				





		HVLP	Zbiornik ciśnieniowy	Próżniowo / W osłonie powietrza /
<b>Grubość suchego filmu:</b>	Minimum:	50 µm	50 µm	75 µm
	Maksimum:	75 µm	75 µm	100 µm
	Teoretyczna wydajność:	8 m <sup>2</sup> /l *	8 m <sup>2</sup> /l *	5 m <sup>2</sup> /l *
* Przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanych grubości powłok.				
 	Szlifowanie nie jest wymagane. W razie potrzeby użyj P600 – P800 lub P320 – P400.			
<b>Kolejny produkt</b>	Na podkłady F3990/F3991/F3974 można aplikować dowolny lakier 2K marki PPG Delfleet.			

### WSKAZÓWKI DO PROCESU

Podkłady F3990/F3991/F3974 nie powinny być aplikowane w temperaturze niższej niż 10°C i wilgotności wyższej niż 80%.

W przypadku suszenia w temperaturze poniżej 15°C, można je przyspieszyć poprzez dodanie 3% wagowych F384 Przyspieszacza schnięcia do epoksydów.

Składować zgodnie z zaleceniami obowiązującego prawa. Przestrzegać zaleceń podanych na etykietach. Składować w temperaturze między 0 a 35°C, w miejscu suchym i dobrze wentylowanym. Przechowywać z dala od wszelkich źródeł zapłonu, ciepła i bezpośredniego światła słonecznego.

### SZAROŚCI WIDMOWE GREYMATIC

Aby zastosować odpowiedni numer szarości GreyMatic wymieszaj produkty wg poniższych proporcji wagowych:

GreyMatic	G1	G3	G5	G6	G7
F3990	100 g	90 g	0	0	0
F3991	0	10	100 g	70 g	17 g
F3974	0	0	0	30 g	83 g

**UWAGA!** Proporcje mieszania podkładów zostały wyrażone, jako procentowe udziały wagowe w całości mieszanki.

Mieszanka powinna być aktywowana i rozcieńczona wg ogólnych wskazówek tej karty technicznej.

### CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA



Oczyść wszystkie narzędzia do mieszania lakieru bezpośrednio po ich użyciu, najlepiej stosując odpowiedni rozcieńczalnik lub płyn przeznaczony do mycia wyposażenia po użyciu produktu.

Wysusz wszystkie narzędzia niezwłocznie po ich umyciu.



**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540 g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Bezwzględnie 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 dostępnych na stronie: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

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

