

# Delfleet RLD55V



Data aktualizacji: 2015-03-12

## Delfleet® F392 / F3976 Podkłady wypełniające

Karta zastępuje wszystkie poprzednie wersje




PRODUKT	OPIS
F3976	Podkład wypełniający – Biały
F392	Podkład wypełniający – Szary
F3274	Utwardzacz UHS - Szybki
F3276	Utwardzacz UHS - Wolny
F3278	Utwardzacz UHS - Średni
F3304	Rozcieńczalnik UHS - Szybki
F3305	Rozcieńczalnik UHS - Średni
F3306	Rozcieńczalnik UHS - Wolny
F3437	Plastyfikator
F3561	Pigment do dobarwiania - czarny

### OPIS PRODUKTU

Podkłady *Delfleet* F392 i F3976 to wysokiej jakości dwuskładnikowe podkłady wypełniające przeznaczone do użycia pod lakiery nawierzchniowe *Delfleet*. W przypadku dozowania zgodnie z kartą techniczną emisja lotnych związków organicznych jest niższa niż 540 g/l.

Podkłady F392 oraz F3976 są przeznaczone do aplikacji na dużych powierzchniach i mogą być używane w procesach: bez szlifowania; mokro-na-mokro oraz w procesie grubo wypełniającym. Po wyschnięciu oba podkłady bardzo dobrze poddają się procesowi szlifowania, zarówno ręcznie, na mokro, jak i maszynowo, na sucho.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

  	Najsilniejsze właściwości antykorozyjne zapewnia aplikacja na podkłady wytrawiające F397 lub F379.	
	Podłoże	Przygotowanie
	Oryginalne powłoki w dobrym stanie: Electroforeza, GRP	P240 – P320 na sucho lub P400 – P500 na mokro P240 – P320 na sucho lub P400 – P500 na mokro, następnie zmyć
	Stal, stal cynkowana	P180 – P240 na sucho lub P400 – P500 na mokro, następnie dokładnie zmyć i zastosować podkład wytrawiający F379 lub F397
	Aluminium	P180 – P240 na sucho lub P400 – P500 na mokro, następnie dokładnie oczyścić i zastosować jeden z podkładów wytrawiających F379 lub F397
	Uwaga! Nie stosować na akrylowe powłoki termoplastyczne oraz na powłoki syntetyczne.	
	Podłoże musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.	
	Dokładnie zmyć i odtłuścić powierzchnię elementu stosując odpowiednią kombinację odtłuszczacza D845 i zmywacza na bazie spirytusu D837. Alternatywnie można zastosować zmywacz na bazie wody D842 o niskiej emisji lotnych związków organicznych.	

Karta Techniczna



Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów użytkowych



### PROCES

	Proporcje dozowania, wg objętości <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td><b>Standardowe wypełnienie</b></td> <td><b>Duże wypełnienie</b></td> </tr> <tr> <td>F392/F3976</td> <td>F392/F3976</td> </tr> <tr> <td>F327x</td> <td>F327x</td> </tr> <tr> <td>F330x*</td> <td>F327x</td> </tr> <tr> <td></td> <td>7 j. miary</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1 j. miary</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1 – 1.5 j. miary</td> </tr> </table>	<b>Standardowe wypełnienie</b>	<b>Duże wypełnienie</b>	F392/F3976	F392/F3976	F327x	F327x	F330x*	F327x		7 j. miary		1 j. miary		1 – 1.5 j. miary
	<b>Standardowe wypełnienie</b>	<b>Duże wypełnienie</b>													
F392/F3976	F392/F3976														
F327x	F327x														
F330x*	F327x														
	7 j. miary														
	1 j. miary														
	1 – 1.5 j. miary														
<p>Podkład o standardowym wypełnieniu może być aplikowany metodą mokro na mokro.</p> <p>* Dobrać rozcieńczalnik do temperatury otoczenia podczas aplikacji</p> <p>F3304 poniżej 18°C F3305 18-25°C F3306 powyżej 25°C</p>															
	Żywotność w 20°C: <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td style="width: 150px;"></td> <td>1 godz.</td> </tr> </table>		1 godz.												
	1 godz.														
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 35%;"><b>Aplikacja HVLP</b></td> <td style="width: 35%;"><b>Ciśnieniowo</b></td> </tr> <tr> <td>Lepkość w 20°C:</td> <td>29 – 35 s. / DIN4</td> <td>29 – 35 s. / DIN4</td> </tr> </table>		<b>Aplikacja HVLP</b>	<b>Ciśnieniowo</b>	Lepkość w 20°C:	29 – 35 s. / DIN4	29 – 35 s. / DIN4								
	<b>Aplikacja HVLP</b>	<b>Ciśnieniowo</b>													
Lepkość w 20°C:	29 – 35 s. / DIN4	29 – 35 s. / DIN4													
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Ustawienia pistoletu:</td> <td style="width: 35%;">Ø 1.4 – 1.8 mm</td> <td style="width: 35%;">Ø 0.85 – 1.1 mm</td> </tr> <tr> <td>Ciśnienie</td> <td>2 Bar (wlotowe)</td> <td>2 Bar (wlotowe)</td> </tr> <tr> <td>Wydajność zasilania mieszanki</td> <td></td> <td>380 – 420 cm<sup>2</sup>/min</td> </tr> </table>	Ustawienia pistoletu:	Ø 1.4 – 1.8 mm	Ø 0.85 – 1.1 mm	Ciśnienie	2 Bar (wlotowe)	2 Bar (wlotowe)	Wydajność zasilania mieszanki		380 – 420 cm <sup>2</sup> /min					
Ustawienia pistoletu:	Ø 1.4 – 1.8 mm	Ø 0.85 – 1.1 mm													
Ciśnienie	2 Bar (wlotowe)	2 Bar (wlotowe)													
Wydajność zasilania mieszanki		380 – 420 cm <sup>2</sup> /min													
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Liczba warstw</td> <td style="width: 35%;">2 – 3</td> <td style="width: 35%;">2 – 3</td> </tr> </table>	Liczba warstw	2 – 3	2 – 3											
Liczba warstw	2 – 3	2 – 3													
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Odparowanie, w 20°C</td> <td style="width: 35%;">10 – 15 minut</td> <td style="width: 35%;"></td> </tr> <tr> <td>Między warstwami</td> <td>15 – 30 minut</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Przed wygrzewaniem</td> <td>30 – 40 minut</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Przed kolejnym produktem</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Odparowanie, w 20°C	10 – 15 minut		Między warstwami	15 – 30 minut		Przed wygrzewaniem	30 – 40 minut		Przed kolejnym produktem				
Odparowanie, w 20°C	10 – 15 minut														
Między warstwami	15 – 30 minut														
Przed wygrzewaniem	30 – 40 minut														
Przed kolejnym produktem															
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Pyłosuchy 20°C</td> <td style="width: 35%;">10 – 15 minut</td> <td style="width: 35%;"></td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś 20°C:</td> <td>4 godziny</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Wygrzewanie w 60°C*:</td> <td>30 minut</td> <td></td> </tr> </table>	Pyłosuchy 20°C	10 – 15 minut		Suchy na wskroś 20°C:	4 godziny		Wygrzewanie w 60°C*:	30 minut						
Pyłosuchy 20°C	10 – 15 minut														
Suchy na wskroś 20°C:	4 godziny														
Wygrzewanie w 60°C*:	30 minut														
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 35%;"><b>Kolory solidowe</b></td> <td style="width: 35%;"><b>Kolory bazowe</b></td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie ręczne, na mokro</td> <td>P600 lub drobniejszy</td> <td>P800 lub drobniejszy</td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie maszynowe, na sucho</td> <td>P240 lub drobniejszy</td> <td>P360 lub drobniejszy</td> </tr> </table>		<b>Kolory solidowe</b>	<b>Kolory bazowe</b>	Szlifowanie ręczne, na mokro	P600 lub drobniejszy	P800 lub drobniejszy	Szlifowanie maszynowe, na sucho	P240 lub drobniejszy	P360 lub drobniejszy					
	<b>Kolory solidowe</b>	<b>Kolory bazowe</b>													
Szlifowanie ręczne, na mokro	P600 lub drobniejszy	P800 lub drobniejszy													
Szlifowanie maszynowe, na sucho	P240 lub drobniejszy	P360 lub drobniejszy													
Kolejna warstwa	Na podkłady F392/F3976 można aplikować dowolne inne podkłady i lakiery nawierzchniowe <i>Delfleet</i> . Czasy schnięcia są zależą od grubości filmu i wybranej metody suszenia. Wydłużenie czasu schnięcia przed nałożeniem kolejnej warstwy lub produktu będzie skutkowało lepszym efektem wykończenia.														





## APLIKACJA NA TWORZYWA SZTUCZNE

Podkłady F392 / F3976 mogą być aplikowane na właściwe podkłady na tworzywa sztuczne, w celu zbudowanie grubszego filmu.

Proporcje dozowania	wg objętości
F392 / F3976	7.0 j. miary
F3437	2.0 j. miary
Utwardzacz	1.5 j. miary
Rozcieńczalnik	2.5 j. miary
Liczba warstw	2 – 3
Lepkość mieszaniny, w 20°C	16 – 20 sekund / DIN4
Odprowadzenie między warstwami	10 minut

Uwaga! Dodanie plastyfikatora może skutkować wydłużeniem czasów schnięcia oraz zmianą podatności na szlifowanie.

## PRAKTYCZNE WSKAZÓWKI

### OGRANICZENIA W STOSOWANIU

Podkłady F392/F3976 nie mogą być aplikowane bezpośrednio na goły metal. Najsilniejsze właściwości antykorozyjne zapewnią aplikacja na podkłady wytrawiające F397 lub F379.

Jeżeli kolejną powłoką będzie kolor w systemie rozcieńczalnikowym, podkład należy odstawić do wyschnięcia na minimum 2 godziny. W innym przypadku, może wystąpić rozwarstwienie i podniesienie powłoki.

### TEMPERATURA APLIKACJI

Mieszanina gotowa do natrysku powinna osiągnąć temperaturę minimum 15°C przed aplikacją. Aplikacja podkładu w temperaturze poniżej 15°C może być utrudniona przy jednoczesnej wilgotności powietrza powyżej 80%.

### APLIKACJA

Użycie pistoletu HVLP może zwiększyć sprawność przenoszenia materiału lakierniczego nawet do 10% zależnie od marki i modelu stosowanego wyposażenia.

### CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia oraz grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatura aplikacji poniżej 15°C lub aplikacja zbyt grubych warstw może spowodować wydłużenie czasów schnięcia. Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

### DANE TECHNICZNE

Rekomendowana grubość suchego filmu: 50 – 125 µm.

Teoretyczna wydajność w m<sup>2</sup>/l, przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanej grubości powłoki.

Mieszanina	Proporcja dozowania	50 µm	75 µm	100 µm	125 µm
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
F392/F3976	7:1:1	7.9	5.2	3.9	3.1
F392/F3976	7:1	8.8	5.9	4.4	3.5

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

### DOBARWIANIE PODKŁADU W SYSTEMIE GREYMATIC®

Produkt	G1	G3	G5	G6	G7
F3976	100 g	-	-	-	-
F392	-	100 g	99.5 g	97.5 g	88.5 g
F3561	-	-	0.5 g	2.5 g	11.5 g





## LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.c wynosi. 540 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż. 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

## POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

### CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

### TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.

Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.

Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

### POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI

Odpady po produktach rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych. Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów lub bezpośrednio z importerem.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane o produkcie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko. PPG Industries nie ponosi odpowiedzialności za skutki niewłaściwego zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje o produkcie mogą ulec zmianie, zgodnie z 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. Szczegółowa karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu MSDS) jest dostępna 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, Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

DEFLEET® jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy PPG Industries Ohio, Inc.

