

DELFLEET® F3111

Żywica matowa lakieru UHS

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje

PRODUKT	OPIS
F3111	Żywica lakieru nawierzchniowego UHS, matowa
F3274	Utwardzacz UHS, Szybki
F3276	Utwardzacz UHS, Wolny
F3278	Utwardzacz UHS, Średni
F3304	Rozcieńczalnik UHS, Szybki
F3305	Rozcieńczalnik UHS, Średni
F3306	Rozcieńczalnik UHS, Wolny
F3307	Rozcieńczalnik UHS, Przyspieszony
F3308	Rozcieńczalnik UHS, Średni

OPIS PRODUKTU

Żywica matowa lakieru nawierzchniowego *Delfleet UHS* F3111, w połączeniu z żywicami F3113 oraz F3114 oraz pigmentami systemu *Delfleet*, oferuje możliwość uzyskania szerokiej gamy kolorów o różnych poziomach połysku, w tym matu, pół-matu i pół-połysku. Stosowanie kompletnego systemu *Delfleet UHS* umożliwia wysokiej jakości wykonanie, oferujące doskonały wygląd powłoki, twardości i odporność na agresywne czynniki atmosferyczne.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed przystąpieniem do aplikacji przygotować podłoże zgodnie z poniższymi wskazówkami:

Oryginalne powłoki w dobrym stanie odtłuścić, wyczyścić i oszlifować na sucho papierem P320 - P400, opcjonalnie oszlifować na mokro P600.



Na stal, aluminium, laminat GRP i ocynkowaną stal aplikować właściwy podkład linii *Delfleet*, aby zapewnić przyczepność oraz zabezpieczenie antykorozyjne.

Nie aplikować lakierów na bazie żywicy F3111 na akrylowe powłoki termoplastyczne oraz na powłoki syntetyczne.



Przed aplikacją lakierów na bazie F3111 na podkłady wodorocieńczalne upewnić się, że są dobrze utwardzone i wyschnięte na wskroś.

Podłoże przeznaczone do lakierowania musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.



Podłoże zmywać przy użyciu kombinacji zmywaczy D845 i D837, lub opcjonalnie przy użyciu zmywacza D842 o niskiej zawartości LZO.

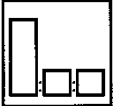
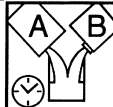
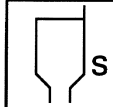




D845 Zmywacz wstępny należy stosować w pierwszym etapie przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.

D837 Zmywacz spirytusowy doskonale nadaje się do usuwania brudu, smaru i innych zanieczyszczeń przed, lub w trakcie lakierowania.

D842 Zmywacz o obniżonej emisji LZO jest przeznaczony do usuwania zanieczyszczeń po szlifowaniu oraz do stosowania w miejscach gdzie wymagana jest minimalna emisja LZO.



PRZYGOTOWANIE I APLIKACJA

	Proporcje dozowania, wg objętości	Pół-połysk oraz pół-mat	Pełny mat
	F3xxx Gotowy kolor UHS	5 j. miary	9 j. miary
	F3278 Utwardzacz UHS *	1 j. miary	1 j. miary
	F3307 Rozcieńczalnik UHS **	0.75 j. miary	1 j. miary
	Wymieszać dokładnie żywicę F3111 przed dodaniem pigmentów lub innych żywic linii <i>Delfleet UHS</i> . Po dodaniu pozostałych komponentów należy upewnić się, że powstała mieszanina jest jednorodna.		
	Do aktywacji i rozcieńczenia zastosować odpowiednią kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika dopasowaną do warunków aplikacji. Przed wykonaniem właściwej naprawy sprawdzić kolor i poziom połysku, ponieważ zmiana kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika może wpłynąć na zmianę koloru oraz zmienić poziom połysku.		
	* Utwardzacze UHS F3278 Średni Standardowe naprawy, w temperaturze 18 – 25°C F3276 Wolny Wysokie temperatury podczas aplikacji > 25°C, lub bardzo duże obszary naprawy F3274 Szybki Niskie temperatury podczas aplikacji < 18°C, małe obszary naprawy		
	** Rozcieńczalniki UHS F3304 Szybki Małe powierzchnie lub niskie temperatury, < 18°C F3305 Średni Standardowe naprawy, w temperaturze 18 – 25°C F3306 Wolny Duże naprawy lub wysokie temperatury, > 25°C F3307 Przyspieszony Szybsze wysychanie na wskroś, zawiera regulator żywotności mieszanki F3308 Dodatkowy Rozcieńczalnik średni z dodatkiem regulatora żywotności mieszanki		
	Zalecane kombinacje utwardzaczy i rozcieńczalników:		
	Zakres temperatur lub typ naprawy	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
	Małe naprawy	F3278	F3307
	Poniżej 18°C, lub małe naprawy	F3274	F3304,
	18 – 25°C, lub średnie naprawy	F3278	F3305 lub F3308 z regulatorem żywotności
	Powyżej 25°C lub duże naprawy	F3276	F3306,
	Żywotność mieszanki, w 20°C	2 godziny, z F3278 / F3307	
	Optymalna lepkość, w 20°C	17 – 25 sekund / DIN4	
	Ustawienia pistoletu		
	Zasilany grawitacyjnie	Ø 1.5 – 1.6 mm	
	Zasilany ssąco	Ø 1.6 – 1.8 mm	
	Ciśnienie	Zgodne z zaleceniami producenta pistoletu, zazwyczaj 2 – 2.5 bar (wlotowe)	
	Liczba warstw	2	
	W przypadku niektórych kolorów matowych aplikować dodatkową lekką warstwę kontrolną, bezpośrednio na drugą mokrą warstwę, dla uzyskania odpowiedniego wykończenia.		
	Odparowanie, w 20°C		
	Pomiędzy warstwami	25 – 30 minut. Należy upewnić się, że pierwsza warstwa jest wyschnięta na wskroś przed aplikacją drugiej warstwy.	
	Przed wygrzewaniem	25 – 30 minut. Należy upewnić się, że druga warstwa jest wyschnięta na wskroś przed przystąpieniem do wygrzewania.	
	Czasy schnięcia		
	Pyłosuchy, w 20°C	40 – 60 minut	
	Suchy na wskroś, w 20°C	16 godzin	
	Wygrzewanie, w 60°C *	30 – 40 minut	
	Promiennik podczerwieni (IR) 15 minut, fale średnie		
	* Należy uwzględnić dodatkowy czas na osiągnięcie przez element zalecanej temperatury wygrzewania.		





POZIOMY POŁYSKU

Aby uzyskać wymagany poziom połysku należy zastosować niżej wymienione proporcje dozowania.

	Kolory jasne			Czernie lub bardzo ciemne kolory		
	Pół-połysk	Pół-mat	Mat	Pół-połysk	Pół-mat	Mat
	60% pod kątem 60° ± 10%	40% pod kątem 60° ± 10%	20% pod kątem 60° ± 5%	60% pod kątem 60° ± 10%	40% pod kątem 60° ± 10%	20% pod kątem 60° ± 5%
Pigmenty <i>Delfleet</i>	500 g	500 g	500 g	400 g	400 g	400 g
F3113 lub F3114	175 g	75 g	-	210 g	90 g	-
F3111	325 g	425 g	500 g	390 g	510 g	600 g
Razem	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g

Uwaga! Uzyskany poziom połysku może się różnić w zależności od koloru, metody aplikacji, zastosowanej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika oraz warunków aplikacji, np. temperatury i obiegu powietrza w kabine. Ze względu na wyżej wymienione zmienne, przed przystąpieniem do właściwej aplikacji sprawdzić natryskiem próbnym zarówno kolor jak i poziom połysku.

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

INFORMACJE O KOLORYSTYCE

Lakier nawierzchniowy *Delfleet* F3111 umożliwia uzyskanie szerokiego spektrum kolorów flotowych oraz międzynarodowych standardów w tym: RAL, NCS, PANTONE., MUNSELL. Wszystkie kolory są dostępne w programie kolorystycznym PAINTMANAGER® dla marki Nexa Autocolor. Ponadto wszystkie receptury kolorystyczne opracowane dla tego systemu lakierniczego są dostępne w narzędziu COLORMOBILE®, dostępnym pod adresem www.colormobile.com. Aby uzyskać informacje nt. dostępności innych kolorów należy skontaktować się z dostawcą produktów marki Nexa Autocolor.

PRZYGOTOWANIE KOLORU

Do uzyskania koloru należy posługiwać się aktualną recepturą koloru. Po zakończeniu dozowania dokładnie wymieszać wszystkie komponenty receptury oraz utwardzacze przed użyciem. Pigmenty wymieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty przy użyciu dedykowanych mieszadeł regału mieszalniczego. W przypadku użycia gotowego koloru należy wymieszać go mechanicznie bezpośrednio przed aktywacją i rozcieńczeniem, co najmniej przez 10 minut przed użyciem.

Sprawdzenie dopasowania koloru należy wykonać przed przygotowaniem docelowej ilości lakieru nawierzchniowego i aplikacją.

SZAROŚCI WIDMOWE

Użycie podkładu barwionego w jednej z szarości GREYMATIC® pozwala na redukcję zużycia materiału lakierniczego i zoptymalizować czasy pracy. Zalecenia dotyczące stosowania systemu *Greymatic* dla wybranych kolorów znajdują się w narzędziach kolorystycznych dedykowanych dla systemu *Delfleet*.

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%.

APLIKACJA PISTOLETEM TYPU HVLP LUB ZGODNYM

Do aplikacji lakierów przeznaczonych do renowacji pojazdów użytkowych zaleca stosowanie pistoletów typu HVLP lub zgodnym z tym standardem, z ciśnieniowym zasilaniem mieszanki, ustawione 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.

APLIKACJA AIRLESS LUB AIRMIX

Kolory na bazie żywicy lakieru F3111- mogą być aplikowane metodą Airless lub Airmix, jednakże należy pamiętać, że ten rodzaj aplikacji może wpływać na poziom połysku, co należy sprawdzić przed zastosowaniem na pojeździe. Przy tego rodzaju aplikacji może być konieczne nałożenie dodatkowej cienkiej warstwy kontrolnej natychmiast po pełnej warstwie, aby uzyskać równomierne wykończenie powłoki.

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.

MYJNIA AUTOMATYCZNA, MYJNIA CIŚNIENIOWA LUB NAKŁADANIE KALKOMANII

Mycie polakierowanego elementu w myjni automatycznej lub wycie pod wysokim ciśnieniem lub aplikacja kalkomanii są możliwe po upływie minimum 14 dni od całkowitego utwardzenia powłoki.

WYDAJNOŚĆ PRODUKTU

Rekomendowana całkowita grubość suchego filmu (DFT) 50 – 75 µm Teoretyczna wydajność w m²/l, przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i wskazanych wyżej rekomendowanej grubości powłoki. Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.





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.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 840 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

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

PPG Industries Poland Sp. z o.o., 05-816 Michałowice, ul. Bodycha 47, Polska, Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

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

Copyright © 2015 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

Karta Techniczna

