

# DELFLLEET®



Grudzień 2021

TDS: RLD55\_DO

## Informacja Produktowa

### DELFLLEET F392 / F3976

#### PRODUKT

Delfleet Podkład o dużym wypełnieniu Biały	F3976
Delfleet Podkład o dużym wypełnieniu Szary	F392
Utwardzacz MS - Średni	F8286
Utwardzacz MS - Wolny	F8284
Rozcieńczalnik MS - Średni	F8375
Rozcieńczalnik MS - Wolny	F8374



#### OPIS PRODUKTU

Delfleet 2K podkład F392 oraz F3976 to uniwersalne podkłady dla transportu komercyjnego. Podkłady F392 / F3976 mogą być używane w procesach bez szlifowania, mokro na mokro i jako podkłady grubo wypełniające po zmniejszeniu ilość użytego rozcieńczalnika

Szczególnie polecane są do stosowania na dużych powierzchniach, takich jak te znajdujące się na samochodach ciężarowych, autobusach i pociągach. Ich doskonała rozlewność pomaga skrócić czas szlifowania.


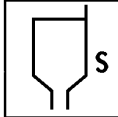

W celu uzyskania wyższej odporności antykorozyjnej zaleca się stosowanie tych podkładów na podkład wytrawiający PPG lub podkłady epoksydowe PPG.


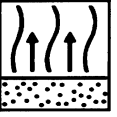

#### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI


 	<b>Podłoże;</b>	<b>Szlifowanie</b>	<b>Podkład</b>	<b>Odtłuszczenie</b>
	Nowa stal gorącowałkowana	Obróbka strumieniowo-ścierna	F393 /F8960/ F391	Nie
	Nowa stal zimnowalcowana	P80-120	F393 / F8960 i F391	Wszystkie powierzchnie należy dokładnie odtłuścić za pomocą odpowiedniego środka do czyszczenia podłoża PPG (patrz przewodnik )
	Stal galwanizowana	P80-120	F393 / F8960 i F391	
	Aluminium I stopy	P80-120	F393 / F8960 i F391	
	GRP	P320 - P400	Nie jest wymagany	
Stare, istniejące powłoki	P320 - P400	Nie jest wymagany		
Uwaga: Nie stosować podkładu Delfleet 2K na: - Akrylowe wykończenia termoplastyczne - Wykończenia syntetyczne				

## PRZYGOTOWANIE I APLIKACJA

### DOBÓR ŚRODKA DO ODTŁUSZCZANIA PODŁOŻA

Kod	Produkt	Cel		
D845	DX310 Odtłuszczacz o wysokiej wytrzymałości	Do stosowania jako środek do czyszczenia wstępnego w pierwszym etapie procesu. Stosować przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych i na dowolnym metalowym podłożu		
D837	DX330	Nadaje się do usuwania brudu, tłuszczu lub innych zanieczyszczeń przed lub w trakcie procesu lakierowania		
D842	DX380 Oczyszczacz o niskiej zawartości LZO	Zaprojektowany specjalnie do usuwania zanieczyszczeń po szlifowaniu oraz w celu redukcji emisji LZO		
	F392 / F3976 F328X F837X	<b>Podkład Wypełniająca</b> 6 j.miary 1 j.miary 0-1 j.miary	<b>Podkład Mokra na Mokra</b> 6 j.miary 1 j.miary 1-1,5 j.miary	<b>Podkład bez Szklifowania</b> 6 j.miary 1 j.miary 1-1,5j.miary
	*Rozcieńczalnik:	Temperatura Do 25°C Powyżej 25°C	Rozcieńczalnik F8375 Rozcieńczalnik F8374 Rozcieńczalnik	
Żywotność przy 20°C		2 g 30 min	3 g 30 min	2 g 30 min / 3 g 30 min
	<b>Lepkość DIN4/20°C:</b>	45-50 s	24-32 s	24-32 s
	<b>Ustawienie pistoletu:</b> <b>Ciśnienie aplikacji:</b>	1.6-1.8 mm 4 bar	1.4-1.6 mm 4 bar	1.4 mm 4 – 5 bar

	Ilość warstw:	2 - 3	1 - 2	2 pełne
	20°C Odparowanie Pomiędzy warstwami Przed wygrzewaniem	15 min 15 min	15 min Bez wygrzewania	15 min 10 – 15 min
Czas schnięcia: 	20°C 60°C 70°C IR medium	3 hours 40 min* 30 min* 20 min	20 – 30 min Czas odparowania przed aplikacją lakieru nawierzchniowego	3 hours 30 min* 30 min* 20 min
* Czasy wygrzewania dotyczą podanej temperatury metalu. Należy uwzględnić dodatkowy czas, aby metal mógł osiągnąć zalecaną temperaturę.				
Całkowite DFT:	Minimum Maksimum Teoretyczna wydajność**:	70µm 100µm 4 m <sup>2</sup> / l(100µm)	30µm 60µm 8 m <sup>2</sup> / l(50µm)	70µm 90µm 6 m <sup>2</sup> / l(75µm)
**Teoretyczna wydajność w m <sup>2</sup> na litr gotowej do natrysku mieszanki, dająca wskazaną grubość suchej powłoki.				

<b>Sanding:</b> 	Matowanie: Na mokro: Na sucho	Tak P400 - P600 P320 – P400	Nie	Tak P400 P600 P320 – P400
	Kolejna warstwa/następny produkt:  Bez szlifowania at 20°C  Wstępne szlifowanie At 20°C At 60°C	40 min	20 – 30 min	40 min
		3 hours 30 min	20 min	3 hours 30 min
	Następna warstwa:	Dowolna warstwa nawierzchniowa Delfleet One MS, EHS lub z lakierem bazowym F341 i lakierem bezbarwnym Delfleet		

## Tło-Szarości

Te podkłady można mieszać, jak poniżej, aby uzyskać inny odcień szarości.

	G01	G03	G05	G06	G07
F392 - Szary	-	100g	99.5g	97.5g	88.5g
F3976 - Czarny	100g	-	-	-	-
F3561 – Czarna Pasta	-	-	0.5g	2.5g	11.5g

## LAKIEROWANIE POWIERZCHNI Z TWORZYW SZTUCZNYCH

F392 / F3976 mogą być stosowane na tzw. „promotor” podkładu do tworzyw sztucznych. W celu uzyskania wypełniona powłoki.

W przypadku stosowania na bardzo elastyczne tworzywa sztuczne podkłady te należy mieszać:-

6 części F392 / F3976  
1,5 części F3437 Dodatek Elastyczny  
2 części Utwardzacz  
2 części Rozcieńczalnik

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia  
RLD55\_DO  
Strona 3

Uwaga: zastosowanie elastycznego dodatku wydłuży czas schnięcia

## WYDAJNOŚĆ I OGRANICZENIA

W celu uzyskania innego odcienia podkładu, Delfleet 2K Primer F392 można dobarwić do 5% odpowiedniego pigmentu Delfleet przed zmieszaniem z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem.

Zastosowanie sprzętu HVLP może zapewnić wzrost wydajności o około 10% w zależności od marki i modelu używanego sprzętu.

Ponieważ komponenty 2K są wrażliwe na wilgoć, cały sprzęt powinien być idealnie suchy. Nie zalecamy używania tego produktu, gdy wilgotność względna przekracza 80%.

Częściowo zużyte puszkę z utwardzaczem muszą być starannie zamknięte.

## CZYSZCZENIE SPRZĘTU

Po użyciu dokładnie wyczyścić pistolet natryskowy rozcieńczalnikiem F8374 lub F8375.

---

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

**Produkty te są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego i nie mogą być używane do celów innych niż określone. Informacje zawarte w niniejszej TDS opierają się na aktualnej wiedzy naukowej i technicznej, a na użytkownika spoczywa odpowiedzialność za podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu.**

**Informacje dotyczące BHP można znaleźć w karcie charakterystyki materiału, dostępnej również pod adresem: [http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)**

PPG INDUSTRIES POLAND SP. Z O. O.,  
Oddział w Warszawie Automotive Refinish & Light Industrial Coatings  
05-816 Michałowice, Opacz Kolonia, ul. Stanisława Bodycha 47, Polska,  
Tel: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

