



# Arkusze Danych Technicznych RLD8900V

Marzec 2024 r.

## Lista Produktów

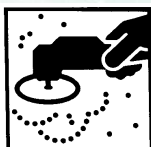
### Podkład epoksydowy F890X UHS

Produkt	Opis
F8901	UHS High Build Epoxy Primer - szary
F8270	Utwardzacz do podkładu UHS High Build Epoxy Primer
F8351	Rozcieńczalnik do podkładu UHS High Build Epoxy Primer - Wolny
F8352	Rozcieńczalnik do podkładu UHS High Build Epoxy Primer - Standard

## Opis Produktu

Delfleet F890X Performance High Build Epoxy Primer to wysokowydajny podkład epoksydowy utwardzany wiązaniami aminowymi. Charakteryzuje się wysoką zawartością części stałych, doskonałymi właściwościami adhezyjnymi i odpornością na korozję na większości typowych podłoży w transporcie komercyjnym. W produkcie RFU - gotowym do użycia zawartość LZO w tym jest niższa niż 490 g/. Podkład epoksydowy F890X zapewnia najwyższą jakość w połączeniu lakierami nawierzchniowymi z linii Delfleet One.

## Podłoża / Przygotowanie



### Szlifowanie:



### Czyszczenie:

### Podłoża:

Stal  
Stal śrutowana

P80-P150  
SA 2.5 (Rz. do 40µm)

Aluminium

P180-P280 lub obróbka  
strumieniowo-ścierna  
(Rz. do 30µm)

Aluminium anodyzowane

Nie szlifować

Stal ocynkowana

Przeszlifować ScotchBrite®Red

Stal nierdzewna

P80-P150

GRP

P240-360

Stare, istniejące powłoki

P320-400

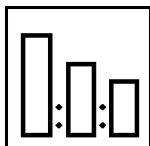
Podłoża przeznaczone do lakierowania musi być suche, czyste, wolne od korozji, tłuszczu i środków antyadhezyjnych.

Podłoża muszą być dokładnie odtłuszczone przy użyciu kombinacji zmywaczy D845 i D837

## Proces

### Aplikacja Konwencjonalna Zbiornikiem ciśnieniowym

### Aplikacja AirMix



Proporcje mieszania wg objętości:

	Aplikacja Konwencjonalna Zbiornikiem ciśnieniowym	Aplikacja AirMix
F890X UHS HB Epoxy Primer	3	3
F8270 Utwardzacz	1	1
F8351 / 2 Rozcieńczalnik	0,5 - 1	0 - 0,5

### ZASTOSOWANIE 2K PLURAL MIX

W przypadku wyposażenia 2K Plural Mix zaleca się wstępne rozcieńczenie produkt (A+C) a następnie aktywację wstępnie rozcieńczonego podkładu za użyciem utwardzacza (B) plural mix.

### Aplikacja niskociśnieniowa

### Aplikacja Air Mix

Wstępne rozcieńczanie podkładu :

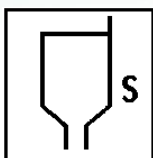
	Aplikacja niskociśnieniowa	Aplikacja Air Mix
F890X UHS HB Epoxy Primer	3	3
F8351 / 2 Rozcieńczalnik	0,5	0,5

Aktywacja wstępnie rozcieńczonego podkładu poprzez Plural Mix:

	Aplikacja niskociśnieniowa	Aplikacja Air Mix
F890X Podkład epoksydowy (wstępnie rozcieńczony)	3,5	3,5
F8270 Aktywator	1	1

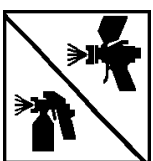
## Proces Aplikacji

### Aplikacja konwencjonalna / Zbiornik Ciśnieniowy lub AirMix



Optymalna lepkość RFU w 20°C:  
22-25s DIN4 dla zastosowań konwencjonalnych / ze zbiornikiem ciśnieniowym  
25-35s DIN4 do aplikacji / AirMix

Żywotność Mieszanki RFU w temperaturze 20°C do 5 godzin



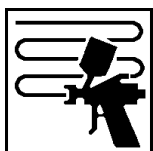
Zasilanie grawitacyjne: dysza 1,4-1,6 mm  
Zasilanie ssące: dysza 1,8-2,0 mm  
Ciśnienie powietrza: 2,0-2,5 bar (patrz zalecenia producenta sprzętu)



Zbiornik ciśnieniowy: dysza 1,1-1,2 mm  
Ciśnienie produktu 0,3-1,0 bar Ciśnienie powietrza: 2,0-2,5 bar  
Wydajność mieszanki: 280-320 cc/min



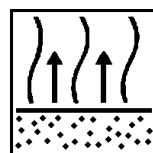
Aplikacja AirMix:  
Rozmiar dyszy: od 0,9 -0,13 cali  
Ciśnienie mieszanki : 70-120 barów  
Ciśnienie atomizacji powietrza: 2,0-3,5 bar



#### Liczba warstw

W przypadku podłoży stalowych należy aplikować 2 pełne warstwy, aby uzyskać minimalną grubość suchej powłoki 90-110µm

a  
W przypadku aluminium i podłoży niemetalewych należy aplikować 1 lekką warstwę, a następnie 1 pełną warstwę, aby uzyskać grubość suchej powłoki 50-70 mikronów. Należy pamiętać, że na aluminium wymagana jest minimalna grubość powłoki wynosząca 50µm.



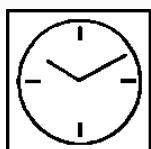
Odparowanie między warstwami: Minimum 10-15 minut

Jeśli wymagane jest wygrzewanie, należy odczekać co najmniej 10-15 minut przed grzaniem. Czas grzania to 45-60 minut (temperatur metalu 60°C).



F390X Epoxy Primer może być w razie potrzeby szlifowany, po nocnym wyschnięciu na powietrzu lub po wygrzaniu.  
Szlifowanie mechaniczne, P320-400

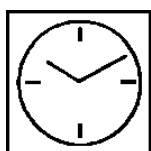
### Czas schnięcia:



Suszenie na powietrzu (20°C) :  
 Pyłosuchy: 30 min.  
 Suchy na wskroś 2-4 godziny.  
 Całkowite wyschnięcie: 16-24 godzin

Wygrzewanie (temperatura metalu 60°C):  
 Całkowite wyschnięcie: 45 - 60 min.

## Zalecane zastosowania utwardzacz/rozcieńczalnik



Temperatura	<25°C	>25°C lub duże rozmiary
Utwardzacz	F8270	F8270
Rozcieńczalnik	F8252 Standardowy	F8351 Wolny

## Kolejny Produkt

Może być ponownie pokryty warstwą nawierzchniową po 45 minutach w temperaturze 20°C lub do 7 dni bez konieczności szlifowania (jeśli nie jest wygrzewany).

**Powłoka nawierzchniowa:** dowolny lakier marki DELFLEET ONE<sup>®</sup>, Delfleet UHS, Deltron BC, Envirobase HP.

W przypadku ponownego lakierowania mokro na mokro Deltron BC zaleca się nie aktywować lakieru bazowego utwardzaczem.

W przypadku ponownego lakierowania aktywowanym lakierem BC Deltron, zaleca się, aby podkład był wygrzewany przez 1 godzinę w temperaturze 60°C lub suszony na powietrzu przez noc przed ponownym lakierowaniem.



## Dane Techniczne:

Proporcje mieszania ,wg objętości:	3:1	3:1:0.5	3:1:1
Podkład epoksydowy F890X	3	3	3
F8270 Utwardzacz	1	1	1
Rozcieńczalnik F825X	-	0.5	1
Zawartość substancji stałych obj. %	56%	50%	45%
Zawartość substancji stałych wag. %	72.2%	67.0%	62.6%
Gęstość	1.42	1.35	1.31
VOC	393	446	489
Teoretyczny zasięg m /L <sup>2</sup> przy 50 mikronach DFT	11.5	10.0	9.0

## Zdrowie i bezpieczeństwo

Limit UE dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) w postaci gotowej do użycia to max. 540g/l LZO. Zawartość LZO w tym produkcie w postaci gotowej do użycia wynosi max. 490 g/l. W zależności od wybranego trybu użytkowania, rzeczywista gotowa do użycia LZO tego produktu może być niższa niż określona w kodzie Dyrektywy UE.

Produkty te są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego i nie należy ich używać do celów innych niż określone. Informacje zawarte w TDS oparte są na aktualnej wiedzy naukowej i technicznej, a użytkownik jest odpowiedzialny za podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu. Informacje dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej, dostępnej również na stronie: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

### W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt:

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