

## Informação sobre o Produto

### DELFLEET 350 – F341

#### PRODUTO

Delfleet 350 Aglutinante de Esmalte	F341
Delfleet MS Endurecedor	F361
Delfleet MS Endurecedor Rápido	F362
Delfleet Diluente Lento	F371
Delfleet Diluente Médio	F372
Delfleet Diluente Rápido	F373
Delfleet Acelerador	F381

#### DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Delfleet 350 é um esmalte poliuretano de dois componentes de elevado rendimento, especificamente indicado para o mercado de veículos comerciais.

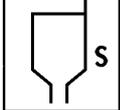
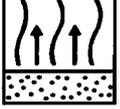
A tecnologia Delfleet 350 conjuga aparência e durabilidade com fácil aplicação em grandes áreas.

O sistema de endurecedores e diluentes Delfleet significa que as características de pulverização podem variar de modo a satisfazerem vários métodos de aplicação, condições e tipos de trabalho.

#### SELECÇÃO E PREPARAÇÃO DOS SUBSTRATOS

	<p><b>Preparar o substrato da seguinte maneira:</b></p> <p>Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser desengordurados, limpos e lixados a seco com P320-P360 (P600 húmido) antes da aplicação do esmalte.</p> <p>É necessário aplicar uma demão de primário Delfleet adequado sobre aço, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro e aço galvanizado de modo a garantir uma correcta aderência entre as demãos e protecção do substrato.</p>	<p><b>LIMPEZA</b></p> <p>O substrato a pintar deverá estar seco, limpo, sem corrosão e sem agentes desmoldantes.</p> <p>Desengordurar convenientemente antes de pintar com um Agente de Limpeza D845 &amp; Secante Alcoólico D837 (ou Agente de Limpeza D842 com baixo teor em COV))</p>
	<p>Não utilizar F350 sobre:-</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Acabamentos termoplásticos acrílicos</li><li>Acabamentos sintéticos excepto se estiverem completamente secos</li><li>Primários de base aquosa excepto se estiverem completamente secos.</li></ul>	

## PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO

	<b>HVLP / Pressão</b> Em volume  F341            2 F36*            1 F37*            0,5	<b>Airless / Airmix</b> Em volume  F341            2 F36*            1 F37*            0,5		
<b>Duração da mistura a 20°C -: 5 Horas</b>	< 18°C -: F362 / F372 / F373	18-25°C -: F361 / F372 / F371	> 25°C -: F361 / F371	
	<b>Viscosidade:</b>	<b>HVLP</b> 15 - 17 sec. DIN4 a 20°C	<b>PRESSÃO</b> 15 - 17 sec. DIN4 a 20°C	<b>AIRLESS / AIRMIX</b> 17 – 25 sec. DIN4 a 20°C
	<b>Gradação da pistola:</b>	1,4-1,8 mm 2 Bar	0,85 -1,1 mm. 2 Bar Fluido 280-320 cc/min	9-11 mil ( 0,22-0,28mm) <u>Airless</u> :- 1750-2250 psi <u>Airmix</u> :- 1000-1500psi 20-25 psi no suporte para bico de ar
	<b>Número de demãos:</b>	2	2	1-2
	<b>Tempo de evaporação a 20°C:</b> <b>Entre demãos</b> <b>Antes da estufagem</b>	10 - 15 minutos 15 - 20 minutos	10 – 15 minutos 15 - 20 minutos	15- 20 minutos 30 minutos
<b>Tempo secagem:</b> de 	<b>Sem poeiras a 20°C:</b> Tempo de secagem a 20°C <b>Estufagem a 60°C (temp. do metal)</b>  <b>Onda Média IV</b>	<b>HVLP</b> 10-20 minutos 24 Horas 40 minutos  10-15 minutos	<b>PRESSÃO</b> 10-20 minutos 24 Horas 40 minutos  10-15 minutos	<b>AIRLESS / AIRMIX</b> 20-30 minutos 24 horas 45-60 minutos.  N/A
<b>Espessura recomendada:</b>	<b>Mínima</b> <b>Máxima</b> <b>Cobertura teórica:</b>	40µm 60µm 8-9.5m <sup>2</sup> /l	40µm 60µm 8-9.5m <sup>2</sup> /l	50µm 70µm 9-10m <sup>2</sup> /l
Cobertura teórica supondo uma eficácia de transferência de 100% do espessamento da película indicado.				

## RENDIMENTO E LIMITAÇÕES

Para temperaturas baixas ou melhoria dos tempos de cura e de redução da aderência, a adição de **Acelerador F381 Delfleet** numa proporção de 2-4% conforme o peso da mistura pronta a usar reduzirá significativamente os tempos de secagem. Por outro lado, o acelerador pode ser adicionado directamente à cor antes da activação na proporção de 3-6% conforme o peso. A adição afecta a duração da mistura.

---

## LIMPEZA DO EQUIPAMENTO

Após a utilização, limpar cuidadosamente todo o equipamento com solvente ou com diluente

Este produto só pode ser utilizado em instalações registadas ao abrigo do DL 242/2001

---

## SAÚDE E SEGURANÇA

**Estes produtos destinam-se apenas à pintura profissional**, não estando indicados para outros fins diferentes dos especificados. A informação constante da Ficha Técnica baseia-se nos conhecimentos técnicos e científicos actuais, sendo o utilizador responsável por tomar todas as medidas necessárias para assegurar a adequação do produto ao fim pretendido. Para informação sobre Saúde e Segurança, consultar a Ficha de Segurança, também disponível em: [http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

**Para mais informação, contactar:  
PPG**

**PPG Ibérica Sales & Services Refinish  
Ctra. Gracia-Manresa Km.19, 2  
08191 Rubi (Barcelona)  
Espanña  
Tel: +34 93 565 07 98**

