

Produktinformation

DELFLREET 350 – F341

PRODUKT

Delfleet 350 bindemedel	F341
Delfleet MS härdare	F361
Delfleet MS snabb härdare	F362
Delfleet långsam förtunning	F371
Delfleet medelsnabb förtunning	F372
Delfleet snabb förtunning	F373
Delfleet accelerator	F381



PRODUKTBESKRIVNING

Delfleet 350 är ett 2-packs topplacksystem med höga prestanda, specialutvecklat för yrkesfordonsmarknaden.

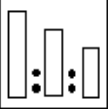
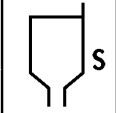


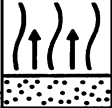

Delfleet 350-tekniken kombinerar utseende och hållbarhet med enkel applicering på stora ytor.

Delfleet-systemet med härdare och förtunning innebär att sprutegenskaperna kan varieras efter appliceringsmetod, förhållanden och typ av objekt.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

	<p>Förbered underlaget så här:</p> <p>Originallack och underlag i gott skick måste avfettas, rengöras och torrslipas med P320–P360 (P600 våt) före applicering av topplack.</p> <p>Stål, aluminium, GRP och zinkbelagt stål måste förgrundas med tillämplig Delfleet primer för att garantera god vidhäftning mellan skikten och underlagsskydd.</p>	<p>RENGÖRING</p> <p>Det underlag som ska lackeras måste vara tørt, rent och fritt från korrosions-, fett- och andra föroreningar.</p> <p>Underlaget måste vara grundligt preparerat med en kombination av D845 avfettning & D837 Spirit Wipe (eller D842 låg-VOC-rengöring)</p>
	<p>Använd inte F350 över -:</p> <ul style="list-style-type: none">termoplastakryllackersyntetiska lacker om de inte är helt torravattenbaserade primer om de inte är helt torra.	

FÖRBEREDELSE OCH APPLICERING

	HVLP / tryck Efter volym F341 2 F36* 1 F37* 0,5	Airless/Airmix Efter volym F341 2 F36* 1 F37* 0-5		
Brukstid vid 20°C -: 8 tim	< 18°C -: F362 / F372 / F373	18-25 °C -: F361 / F372 / F371	> 25°C -: F361 / F371	
	Viskositet:	HVLP 15-17 sek DIN4 / 20°C	TRYCK: 15-17 sek DIN4 / 20°C	AIRLESS/AIRMIX 17-25 sek DIN4/20 °C.
	Inställning av spruta:	1,4-1,8 mm. 2 bar inloppstryck	0.85-1,1 mm. 2 bar inloppstryck Färgmängd 280-320 cc/min	9-11 mikron (0,22-0,28 mm) <u>Airless</u> :- 1750-2250 psi <u>Airmix</u> :- 1000-1500psi 20-25 psi munstyckstryck
	Antal skikt:	2	2	1-2
	20 °C avluftning: Mellan skikt Före ugnstorkning	10-15 min. 15-20 min.	10-15 min. 15-20 min.	15-20 min. 30 min.
Torktider: 	20 °C dammfri: 20 °C genomtorr 60 °C ugnstorkning (metalltemp) IR mellanvåg	HVLP 10-20 min 24 h 40 min 10-15 min	TRYCK: 10-20 min 24 h 40 min 10-15 min	AIRLESS/AIRMIX 20-30 min 24 tim 45-60 min Rekommenderas ej
Torrilmstjocklek:	min. max. Teoretisk täckning:	40 µm 60 µm 8-9 m ² /l	40 µm 60 µm 8-9 m ² /l	50 µm 70 µm 8 m ² /l
Med 100 % överföringseffektivitet och angiven skiktjocklek.				

Dessa produkter är avsedda endast för yrkesmässig användning.
RLD51

EGENSKAPER OCH BEGRÄNSNINGAR

För lägre temperaturer eller förbättrad härdning / minskade maskeringstider kan torktiderna minskas avsevärt genom tillsättning av **F381 Delfleet accelerator** med 2–4 viktprocent till rfu-blandningen. Som alternativ kan acceleratorm tillsättas direkt till färgblandningen med 3-6 viktprocent innan härdaren tillsätts. Detta påverkar brukstiden.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant efter användning med tvättförtunning.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionell lackering av fordon och får inte användas till andra ändamål än de som föreskrivs. Informationen i detta datablad baseras på de vetenskapliga och tekniska kunskaper som är kända i dag. Det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga mått och steg för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad som också finns på adressen: <http://www.ppg.com/PPG MSDS>

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



TLF: +45 43 43 65 66
FAX: +45 43 43 81 88