

Produktinformation



DEL FLEET F3460

PRODUKT



Delfleet UHS Klarlack	F3460
Delfleet UHS Hädare- Medium	F3278
Delfleet UHS Hädare - Långsam	F3276
Delfleet UHS Hädare - Snabb	F3274
Delfleet UHS Matteringspasta	F3119

PRODUKT BESKRIVNING

Delfleet F3460 är en högkvalitativ 2K UHS Klarlack speciellt utvecklet för att ge enestående glans och utseende över Delfleet lösningsmedel eller vattenburen baslack.

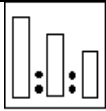
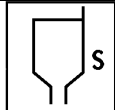


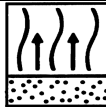



Vid korrekt användning följer den rådande europeiska VOC-lagstiftningen om en VOC-halt under 420 g/l.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG

	<p>Förbered underlaget så här:</p> <p>Delfleet , Deltron eller Envirobase.</p> <p>Underlaget som ska lackeras måste vara torrt, rent och fritt från fett</p>
	<p>Om ytan lämnas över natten måste den torkas av med klubbduk innan klarlack appliceras.</p> <p>Underlaget måste förbehandlas grundligt med D837 Spirit Wipe (eller D8401 rengöringsmedel med låg VOC-halt).</p>



FÖRBEREDNING OCH APPLICERING

	HVLP / TRYCK Efter volym		Airless / Airmix Efter volym	
	F3460 F327*	3.5 1	F3460 F327*	3.5 1
Brukstid ved 20°C -: 1.5 timme				
	Sprutviskositet:	HVLP 17 - 25 sec. DIN4/20°C	TRYCK 17 - 25 sec. DIN4/20°C	AIRLESS/AIRMIX 17-25 sec. DIN4/20°C
	Pistoluppsättning:	1.4-1.8 mm. Ingångstryck 2 Bar	0.85.-1.1 mm. Ingångstryck 2 Bar Vätsketillförsel 280-320 cc/min	9-11 thou 0.22-0.28mm Airless-: 125 - 160 bar Airmix-: 70 - 110 bar 20-25 psi vid munstycke
	Antal skikt:	1.5-2	1.5-2	1-2
	Avluftning vid 20°C : Mellan skikt Före ugnstorkning	15-20 min. 5-10 min.	15-20 min. 5-10 min	20 min. 5-10 min.
Torktider: 	Dammtorr vid 20°C Genomtorr vid 20°C Ugnstorkning vid 60°C (metal temp.)	25-30' 24 timmar 40 mins.	25-30' 24 timmar 40 mins.	30-40' 24 timmar 45-60 mins.
Total torr skiktjocklek	Minimum Maximum Teoretisk täckförmåga:	50 µm 75µm 8m ² /l	50 µm 75µm 8m ² /l	75 µm 100 µm 8m ² /l
Den teoretiska täckförmågan förutsätter 100 % överföringseffektivitet och den angivna skiktjockleken.				
	Våtslipning -: P800 eller finere Torrslipning -: P400-500			
	över/omlackering: Minst 12 timmar efter avsvälning			



MATT, HALVMATT, HALVBLANK OCH HÖGGLANS YTOR

För att uppnå matta, halvmatta eller halvblanka ytor med Delfleet UHS Klarlack F3460 är det viktigt att tillsätta UHS mätteringspasta F3119 i blandningen. Blandningen av mätteringspastan F3119 är beroende på vilken glansgrad som önskas, detta framgår av tabellen här nedan

OBS:

1. Efter att man tillsatt mätteringspastan F3119 i klarlacken, rör om noggrant innan UHS Härdare tillsättes..
2. Den slutliga glansen beror också på applicerings och torkförhållanden och skiktjocklek. Därför är det viktigt att spruta upp en testpanel först för att kontrollera att rätt glans har uppnåtts innan lackering sker av objektet..

<i>Utseende</i>	<i>F3460</i>	<i>F3119</i>	<i>UHS Härdare</i>
Högglass	3,5	-	1
Halvblank	3	1	1
Halvmatt	8	4	3
Matt	2	2	1

HVLP-/VOC-GODKÄND SPRUTPISTOL

Den lämpligaste typen av HVLP-/VOC-godkända sprutpistoler för lackering av kommersiella fordon är ett tryckmatat system. Observera: Om långa ledningar för tryckluft används krävs en tryckökning.

Munstyckstryck för HVLP - 0,68 bar (10 psi)
Spruttryck - 2/2,5 bar, ingångstryck

TORKTIDER

Torktiderna som anges ovan är ungefärliga och kan variera beroende på torkförhållanden och skiktjocklek. Dålig ventilation, temperaturer under 20 °C och extra skiktjocklek förlänger torktiderna. Chassidelar hos stora fordon och tunga sektioner kräver längre ugnstorkningstider för att uppnå rätt metalltemperatur.

VAL AV ACCELERATOR

Accelererad förtunning F3307 kan användas för att förkorta torktiden. UHS-accelerator F3915 kan användas vid appliceringsförhållanden med lägre temperaturer eller för att förbättra genomhärdningen och förkorta torktiderna – se datablad RLD201V. Viktigt att notera att bruk av F3304 snabb förtunning är viktigt för applicering, för att få full utnyttelse av F3915, och att brukstiden vill förkortas när accelerator användas.

OBSERVERA:

Låt färgen härda och torka ordentligt innan de utsätts för fordonstvätt. Vi rekommenderar att låta Delfleets 2K-Klarlack härda i minst en vecka före applicering av dekalering.

MÅLNING FLEXIBEL PLAST

För lackering av mjuk flexibel plast ska F3460 mixas med flexibelt additiv F3437 enligt följande:-

F3460 6 Delar
F3437 Flexibelt additiv 1 Del
Härdare 2 Delar

Obs: Vid användning av flexibelt additiv så blir torktiden något längre.



RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant med lösningsmedel eller förtunningsmedel efter användning.

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.e) i bruksfärdig form är max 420g/l.
VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 420 g/l. Beroende på valt användningssätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Industries Sweden
Välagargatan 7
SE-507 30 Brämhult
Sverige



Tel.: +46 33 16 96 30
Fax: +46 33 16 96 39

