

## Produktinformation



### DELFLREET F3111


#### PRODUKT

Delfleet matt bindemedel för UHS	F3111	Delfleet UHS medelsnabb förtunning	F3305
Delfleet UHS härdare - medelsnabb	F3278	Delfleet UHS additiv förtunning	F3308
Delfleet UHS härdare - långsam	F3276	Delfleet UHS långsam förtunning	F3306
Delfleet UHS härdare - snabb	F3274	Delfleet UHS snabbt förtunning	F3304
Delfleet UHS accelererad förtunning	F3307		

#### PRODUKTBESKRIVNING

Delfleet F3111 matt topplack för UHS är utformad för att användas tillsammans med F3113 eller F3114 bindemedel och med Delfleet-pigment för att åstadkomma ett brett utbud av matta, halvmatta och halvblanka kulörer. Det ger en hög kvalitet på finishen och utmärkt resultat, hållbarhet och kemikalie beständighet.

#### FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

	<p><b>Förbered underlaget på följande sätt:</b></p> <p><b>Underlag</b> Originallack och arbetsunderlag i gott skick måste avfettas, rengöras och torrslipas med P320-P400 (P600 våt) innan topplack appliceras.</p> <p>Stål, aluminium, glasfiberplast och förzinkat stål måste förgrundas med rätt Delfleet-primer för att säkerställa att lacken fäster och skyddar underlaget på rätt sätt.</p> <p>Använd inte F3113 på: lack med termoplastakryl syntetiska lacker</p> <p>Om denna produkt används över vattenburen primer, säkerställ att primern är fullt uthärdad innan topplack.</p>	<p><b>RENGÖRING</b></p> <p>Underlaget som ska lackeras måste vara torrt, rent samt fritt från rost, fett och släppmedel.</p> <p>Underlaget måste förberedas noggrant med en kombination av avfettningsmedel D845 och D837 (eller rengöringsmedel D8401 med lågt VOC-innehåll)</p>
---	--	---



## FÖRBEREDELSE OCH APPLICERING

OBS! BINDEMEDEL F3111 MÅSTE RÖRAS OM ORDENTLIGT FÖRE ANVÄNDNING FÖR ATT SÄKERSTÄLLA ATT DET ÄR HELT HOMOGENT.



### Blandningsförhållande vid användning:

Halvblanka och halvmatta kulörer

Matta kulörer

5 delar blandad kulör  
1 del F3278 UHS härdare  
0,75 delar F3307 förtunning

9 delar blandad kulör  
1 del F3278 UHS härdare  
1 del F3307 förtunning

### Anmärkning:

1. Kontrollera glansnivå och kulör före användning
2. Annan förtunning kan användas vid extrema förhållanden.



### Sprutpistolsinställning:

1,5–1,6 mm Tryckmatad

1,6–1,8 mm Sugmatad

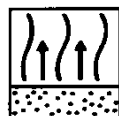
2 bar, inloppstryck



### Antal sprutvarv:

2

Vid behov kan ett tunt sprutvarv appliceras på det andra sprutvarvet för att säkerställa ett jämnt slutresultat.



### 20 °C avluftning:

#### Mellan sprutvarven

25–30 min eller tills det är fullständigt matt.

#### Före ugnstorkning

25–30 min eller tills det är fullständigt matt.

### 20 C dammfritt:

40–60 min.

### 20 C genomtorr

16 timmar

### 60 °C ugnstorkning

30–40 min.

### (Objekttemp.)

### IR medelhög

15 min.



Torr film-  
tjocklek

Min  
Max

50 µm

75 µm

### Teoretisk täckförmåga:

6–12 m<sup>2</sup>/l (måste bekräftas)

### Brukstid:

2 timmar vid 20 °C

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD277V  
Sida2



## BLANDNING AV OLIKA GLANSNIVÅER

För att skapa kundkulörer kan följande blandningsproportioner användas.

Alla kulörer utom svart eller mycket mörka kulörer			
	Halvblank	Halvmatt	Matt
Blandad kulör	500 g	500 g	500 g
F3113 eller F3114	175 g	75 g	-
F3111	325 g	425 g	500 g
Totalt	1 000 g	1 000 g	1 000 g

Svart och mycket mörka kulörer			
	Halvblank	Halvmatt	Matt
Blandad kulör	400 g	400 g	400 g
F3113 eller F3114	210 g	90 g	-
F3111	390 g	510 g	600 g
Totalt	1 000g	1 000 g	1 000 g

### Obs! Definition på glansnivåer

Halvblank	=	60 % glans vid 60° +/- 10 %
Halvmatt	=	40 % glans vid 60° +/- 10 %
Matt	=	20 % glans vid 60° +/- 5 %

---

## KULÖRBLANDNING

F3111 måste röras om noggrant för hand när den öppnas första gången och sedan röras i en blandningsmaskin i 10 minuter före användning.

---

## KULÖRKONTROLL

Som i alla billackeringsystem måste en kulörkontroll utföras för den blandade kulören innan den appliceras på fordonet.

---

## HVLP-PISTOLER/SPRUTPISTOLER FÖR VOC-PRODUKTER

De HVLP-pistoler/sprutpistoler för VOC-produkter som passar bäst för att lackera produkter för kommersiella fordon är tryckmatade system. Obs! Om långa kompressorslangar används kan trycket behöva ökas.

Tryck i luftmunstycke för HVLP – 0,68 bar (10 psi)  
Färgtryck – 2/2,5 bar, inlopp

---

## AIRLESS / AIRMIX APPLICERING

Denna produkt kan både appliceras med Airless och Airmix, men observera att appliceringsmetoden kan påverka glansnivån, vilket måste kontrolleras med rätt utrustning innan fordonet lackeras. Med den här sortens applicering kan det vara nödvändigt att applicera ett tunt sprutvarv direkt efter det sista hela sprutvarvet för att få ett jämnt slutresultat.



---

## TORKTIDER

Torktiderna som anges ovan är ungefärliga tider och varierar beroende på torkförhållanden och skikt tjocklek. Dålig ventilation, temperaturer under 20 °C och tjock skikt tjocklek förlänger torktiderna. Stora fordon och tunga chassidelar behöver längre ugnstorkningstider för att uppnå den tid vid objektstemperatur som krävs.

---

## ANMÄRKNING:

Låt lackerna härda ordentligt innan de utsätts för biltvätt.  
Delfleet 2K-lacker bör härda i minst 7 dagar innan dekalers fästs på ytan.

---

## RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga efter användning med rengöringsmedel eller förtunning.

---

## VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC.

VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 840 g/l. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

---

## HÄLSA OCH SÄKERHET

**Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk** och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på:

[http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Industries Sweden  
AB  
Box 3  
Vävlagargatan 7  
507 20 Brämhult  
Tel: +46 (0) 33 16 96 30  
Fax: +46 (0) 33 16 96 39

