

Maj 2017
RLD305V

Tekniskt datablad (TDS):

Produktinformation



DELFLEET 2K Wet on Wet Undercoat F491x

PRODUKT

| | |
|---|-------|
| Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat White G1 | F4911 |
| Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Grey G5 | F4915 |
| Delfleet 2K Wet on Wet Undercoat Dark Grey G7 | F4917 |
| Delfleet UHS Hardener Slow | F3276 |
| Delfleet UHS Hardener Medium | F3278 |
| Delfleet UHS Additive Thinner | F3308 |
| Delfleet UHS Slow Thinner | F3306 |

PRODUKTBESKRIVNING

F491X är utformad utifrån den senaste primertekniken och kan användas för att optimera primingprocessen när den används tillsammans med Envirobase HP och UHS F3113/4 UHS topplacker. Den är gjord för att ge ett slutresultat av hög kvalitet genom en process utan slipning som motsvarar en slipad primer. Utmärkt applicering, mycket smidigt flöde och enastående hållbarhet är centrala egenskaper hos denna produkt.

På grund av vidhäftningsförmågan hos F491X behövs ingen slipning av originaldelens elektrodopplack, vilket ger en mycket snabb process för den nya panelen. F491X kan omlackeras direkt efter 25 minuter eller upp till 5 dagar utan slipning, vilket innebär att nya delar kan grundas i batcher i förväg med minimal förberedelse och kan vara redo för topplackering samtidigt som resten av fordonet.

De starka vidhäftnings- och antikorrosionsegenskaperna innebär att små friktionsmärken på elektrodopplackade paneler inte kräver någon epoxiprimer innan F491X appliceras.

Om stora eller utsatta områden med ren metall ska lackeras för bästa korrosionsförmåga eller för korrosionsförmåga enligt OEM-garantistandard ska en rengörande primer eller epoxiprimer användas.

Denna underlack kan även appliceras på elektrodopplackering och andra rekommenderade underlag.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG – SLIPNING



F491X kan appliceras på en mängd olika underlag, bland annat:

- Väl rengjord, oslipad elektrodopplack.
- Områden med rent stål upp till 10 cm i diameter utan behov av epoxiprimer.
- Galvaniserat stål för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.
- Zintec för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.
- Aluminium och legeringar för friktionsmärken upp till max 10 cm diameter.
- Gammal originallack slipad med P320 eller finare
- Glasfiberarmerad plast, glasfiber P120/P240/P320
- Polyesterspackel P120/P240/P320

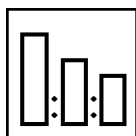
Obs! För bästa korrosionsförmåga ska rengörande primer eller etsprimer appliceras innan F491X appliceras på ytor av ren metall större än 10 cm i diameter.



FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG – AVFETTNING

Innan förberedelsearbetet utförs ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj av och låt torka före avfettning med lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel. Kontrollera att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av underlagsrengöringsmedlet från panelytan omedelbart med en ren och torr trasa.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE



Blandningsförhållande

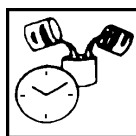
Efter volym:

| | |
|-----------------|-----|
| Underlack F491X | 3,5 |
| UHS härdare | 1 |
| Förtunning | 1,5 |

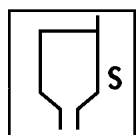
Rekommenderade härdare: F3278 Medium eller F3276 Slow

Rekommenderad förtunning: F3308 Medium eller F3306 Slow

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT



Brukstid vid 20 °C: 1 timme



Sprutviskositet vid 20 °C: 16–18 sekunder DIN4

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

| <u>Temperatur</u> | <u>UHS härdare</u> | <u>Förtunning</u> |
|-------------------|--------------------|-------------------|
| Under 25 °C | F3278 | F3308 |
| 25 °C–30 °C | F3278 | F3306 |
| Över 30 °C | F3276 | F3306 |

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD305
Sida 2 av 5

APPLICERING OCH AVLÜFTNING



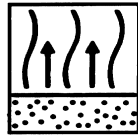
Sprutpistolsinställning : 1,3–1,4 mm

Spruttryck: Se tillverkarens information



Antal sprutvarv: Applicera 1 helt sprutvarv eller 1 lätt + 1 helt för att få en filmtjocklek på cirka 25–35 mikrometer (1,0–1,4 thou).

Applicera för att uppnå en jämn yta. Applicera inte tjocka sprutvarv.



Avluftning vid 20 °C:

Före topplack 25 minuter/1 timme

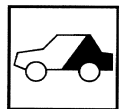
TORKTIDER



- *Färdig för topplack* 25 minuter
- *Scotch Brite och rengöring innan* Upp till 3 dagar
- *Lätt slipning och rengöring* Efter 3 dagar
- *Sliptorr vid 60 °C* 30 minuter
- *Sliptorr med IR (kortvågs)* 5 min avluftning 10 min härdning

Använd den långsammaste härdaren och förtunningen vid IR-användning.

ÖVERLACKERING



Tid för över-/omlackering: Min: 25 minuter – 1 timme

Max: 5 dagar utan slipning.

Rengör innan topplackering om ytan lämnas längre än 8 timmar.

Lätt slipning och rengöring rekommenderas om denna primer lämnas mer än 3 dagar före topplackering.

Om den används som slipbar primer för punktreparationer bör påskyndad torkning användas vid antingen 60 °C i 30 minuter eller IR-torkning.

Slipa med P400/500 när den är kall innan överlackering.

Lacka över med:

Envirobase HP, F3113 eller F3114

Normalt kräver F491X inte slipning och kan topplackas direkt.
Om smuts fastnat kan en lätt slipning efter det första sprutvarvet med baslack göras med hjälp av P800 med svamp, annars efter påskyndad torkning.

ANVÄNDNINGSLTERNATIV:

F491X fungerar särskilt bra för att lackera batcher med mindre delar som ska vara klara för topplackning. De utmärkta flödesegenskaperna gör att kvaliteten OE-finishen kan återges utan slipning.

F491X kan topplackas med följande alternativ:

- Avluftningstider mellan 25 minuter och 1 timme.
- Lätt slipning och rengöring krävs efter 8 timmar för att undvika att smuts från omgivningen i verkstaden påverkar resultatet.

F491X KAN ANVÄNDAS I TJOCKSKIKTSSPACKEL ENLIGT FÖLJANDE REKOMMENDATIONER

Blanda och använd sprutpistolsinställning enligt rekommendationerna ovan.
Applicera 1 lätt + 2 hela sprutvarv
Det ger en filmtjocklek på cirka 60-70 mikrometer.

Ugnstorka i 30 minuter vid 60 °C objektstemperatur.
IR medelhög – 5 min. avluftning, efterföljs av 10 min. härdning.

Torrslipa med P400 eller finare efter avkyllning

RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga efter användning med lämpligt rengöringsmedel eller förtunning.

LACKERING AV PLASTMATERIAL

F491X kan appliceras direkt på väl förberedd och rengjord ABS, NORYL PC/PBT, LEXAN, PUR och SMC samt på slipade och grundade stötfångare.

För rena plastområden eller friktionsmärken på stötfångare, t.ex. PP, TPO, PP/EPDM ska F491X först grundas med D820 eller D816 plastprimer (se rekommendationer för "CT Plastics System") och avluftas i 10 minuter innan Wet on Wet-underlacken appliceras.

Paneler ska förberedas enligt Deltrons produktinformationsblad för rengöring och förberedelse av plastunderlag RLD241V

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN GREYMATIC-NYANSER

| % efter vikt | G1 | G3 | G5 | G6 | G7 |
|--------------|-----|----|-----|----|-----|
| F4911 | 100 | 75 | -- | -- | -- |
| F4915 | -- | 25 | 100 | 48 | -- |
| F4917 | -- | -- | -- | 52 | 100 |

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 tekniska databladet (TDS) 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: www.ppgrefinish.com

DELTRON® är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tel.: +44 (0)1449 771775
Fax: +44 (0)1449 773480

hhhh