



Tekniskt datablad

RLD700V

Maj 2018

Internationellt masterdokument, endast för professionellt bruk

PRODUKTLISTA

DELFLEET ONE® High Performance Topcoat	
Produkt	Beskrivning
SPP6000	Electrostatic additive – CT Topcoat

PRODUKTBESKRIVNING

Electrostatic additive – CT Topcoat används för att justera lackens resistivitet och är särskilt utformad för att minska resistiviteten hos färdigblandad

DELFLEET ONE® High Performance Topcoat vid sprutning med elektrostatisk utrustning.

Det är viktigt att se till att kommersiella transportfordon eller delar som ska lackeras har jordats ordentligt innan du använder den elektrostatiska sprutmålningsutrustningen.

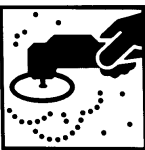
SPP6000 har optimerats för en optimal (assisterad luftfri) appliceringsprocess med lågt eller högt tryck.

SPP6000 ska adderas till 2 % av vikten av den färdigblandade topplacken för att uppnå en optimal resistivitet, vilket ger bästa effekt under sprutningen.



FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

FÖRBERED UNDERLAGET PÅ FÖLJANDE SÄTT:



Underlag:

- Originallacker och arbetsunderlag i gott skick måste avfettas, rengöras och torrslipas med P320–P400 (eller P600 vått) före applicering av topplack.
- Stål, aluminium, glasfiberarmerad plast och förzinkat stål måste förgrundas med lämplig primer för att säkerställa att lacken fäster och skyddar underlaget på rätt sätt.
- DELFLEET ONE® High Performance Topcoat passar alla primers, surfacers och förseglingsmedel.



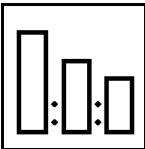
Rengöring:

Underlaget som ska lackeras måste vara torrt och rent samt fritt från rost, fett och släppmedel.

Underlaget måste förberedas noga med en kombination av D845 Degreaser och D837 Spirit Wipe (eller D8401 low V.O.C cleaner)

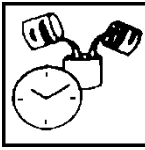
PROCESS

KONVENTIONELL APPLICERING, TRYCKAPPLICERING ELLER ASSISTERAD LUFTFRI APPLICERING



Blandningsförhållande efter volym:

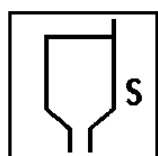
DELFLEET ONE® High Performance Topcoat	2
F825x hardener	1
F836x thinner	0,8–1,2
SPP6000 Electrostatic additive	2 %



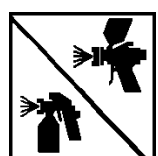
Temperatur	<15 °C	15 °C	20 °C	20–25 °C	25–30 °C	25–35 °C
Kombination	Extra snabb	Snabb	Standard/ Snabb	Standard/ Långsam	Långsam/medel snabb	Långsam
Jobbstorlek	Mycket litet/punkt	Litet	Litet	Medelstort till stort	Litet till medelstort	Medelstort till stort
Härdare	F8255 Medium				F8254 Slow	
Förtunningsmedel	F8367	F8366	F8365	F8364	F8365	F8364
Brukstid	<30 min	1 timme	>2 timmar	>2 timmar	>2 timmar	>2 timmar
Lufttorknings schema	<1 timme	2 timmar	2–3 timmar	3 timmar	över natten	över natten
Ugnstorknings schema	Luft-torkning	20 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C	30 min vid 50 °C

APPLICERINGSPROCESS

KONVENTIONELL APPLICERING, TRYCKAPPLICERING ELLER ASSISTERAD LUFTFRI APPLICERING



Sprutviskositet vid 20 °C:
18–22 sekunder DIN4



1,3–1,5 mm självtrycks- eller sugmatning vid 2,0–2,4 bar

ELLER

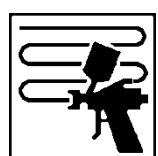


0,8–1 mm tryckapplicering
Tryck i lufthättan: 0,68 bar
Lacktryck: 0,3–1,0 bar
Flödes hastighet: 280–320 cm³/min

ELLER



Munstyckestorlek: 9 till 11 thou (0,23 till 0,28 mm) för assisterad luftfri
Lacktryck: 90–110 bar
Luftatomisering: 2,5–3 bar

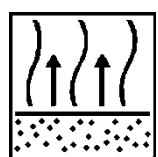


Antal varv

1 sprutomgång: 2 sprutvarv:

1 tunt sprutvarv + 1 helt sprutvarv 1 medeltjockt slutet + 1 helt sprutvarv

Torr filmtjocklek: 50–60 µm 50–70 µm



1 sprutomgång: 2 sprutvarv:

Avluftning mellan sprutvarv:	2–3 minuter	10 minuter
Avluftning före ugnstorkning:	10 minuter	10 minuter



KULÖR

KULÖRBLANDNING

Alla pigment måste röras om noggrant för hand när de öppnas första gången och sedan röras i en blandningsmaskin i 10 minuter före användning. Därefter bör alla pigment maskinblandas två gånger om dagen i minst 10 minuter.

KULÖRKONTROLL

Som i alla billackeringssystem måste en kulörkontroll utföras för den blandade kulören innan fordonet lackeras.

Allmän processinformation

APPLICERING AV DEKALER

DELFLEET® High Performance Topcoat bör härda i minst en vecka innan dekalers fästs på ytan.

TÄCKNING

Cirka 12 till 14 m² (måste beräknas) per liter färdigblandad lack vid en torr filmtjocklek på 50 µm beroende på vilket förtunningsförhållande som används.

ÖVRIGT ATT TÄNKA PÅ

Låt lackerna härda ordentligt innan de utsätts för biltvätt. Detta kan ta flera veckor om fordonet lufttorkas under kalla förhållanden och/eller filmtjockleken är för tjock.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter. Beroende på användningssätt kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

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 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 det avsedda syftet.

För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på:
www.ppgrefinish.com

För mer information kan du kontakta:

Customer Service Sales Group
PPG Industries (UK) Ltd
Needham Road
Stowmarket
Suffolk IP14 2AD
Tel.: +44 (0)1449 771771
Fax: +44 (0)1449 773472

