

December 2021  
(TDS): **RLD305\_DO**

TEKNISKT DATABLAD

# Product Information

## 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
MS Härdare – långsam	F8284
MS Härdare – medium	F8286
MS Förtunning – långsam	F8374
MS Förtunning – medium	F8375

### PRODUKTBESKRIVNING

F491X är utformad med den senaste grundfärgsteknik och kan användas för att optimera grundprocessen när den används tillsammans med Envirobase HP och MS Performance topplacker. Den är utformad för att ge ett slutresultat av hög kvalitet genom en process utan slipning som motsvarar en slipad grundfärg.

Utmärkta appliceringsegenskaper, flödesegenskaper och utmärkt hållbarhet är kärnan i produkten.

Tack vare 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 vila 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 wash primer eller epoxiprimer användas.

Denna grund 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 i diameter
- Zintec för friktionsmärken upp till max 10 cm i diameter
- Aluminium och legeringar för friktionsmärken upp till max 10 cm i diameter.
- Gammal originallack slipad med P320 eller finare.
- Glasfiberarmerad plast, glasfiber P120/P240/P320.
- Polyesterspackel P120/P240/P320.

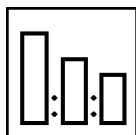
**OBS!** För bästa korrosionsegenskaper ska rengörande primer eller etchprimer appliceras innan F491X appliceras på ytor av ren metall större än 10 cm i diameter.



## 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-rengöringsmedel. 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



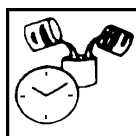
Blandningsförhållande

Efter volym:

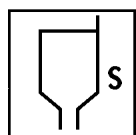
Wet on Wet F491X	3,5
MS härdare	1
MS förtunning	1,5

Rekommenderade härdare: F8286 medium eller F8284 långsam  
Rekommenderade förtunning: F8375 medium eller F8374 långsam

## INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT



Bruktid 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 20 °C	F8286	F8375
20 °C - 25 °C	F8286	F8374
Över 30 °C	F8284	F8374

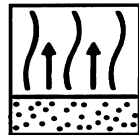
## APPLICERING OCH AVLÜFTNING



Pistolinställning: 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 µm (1,0–1,4 thou).  
 Applicera för att uppnå en jämn yta. Applicera inte tjocka sprutvarv.



Avluftning vid 20 °C:  
 Före topplack 25 minuter till 1 timme beroende på skiktjocklek

## TORKTIDER



- Redo för topplack 25 minuter i 20 °C för 25–30 µm
- Scotch Brite och förrengöring Upp till 24 timmar
- Lätt slipning och rengöring Efter 3 dagar
- Sliptorr vid 60 °C 30 minuter
- Sliptorr med IR (kortvägs) 5 min avluftning 10 min härdning

Använd den långsammaste härdaren och förtunningen vid IR-härdning.

## ÖVERLACKERING



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

Max: 5 dagar utan slipning.

Rengör innan topplacken om ytan lämnas längre än 8 timmar.

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

Om den används som slipbar primer för punktreparationer bör forcerad torkning användas, antingen vid 60 °C i 30 minuter eller med IR-torkning. Slipa med P400/500 när den har svalnat, före överlackering.

Lacka över med: Envirobase HP, MS Performance topplacker

Normalt kräver F491X inte slipning och kan topplackas direkt.

Om smuts har fastnat kan en lätt torrslipning göras efter det första sprutvarvet underlack med P800 med skumdyna, eller efter påskyndad torkning efter behov.

## ANVÄNDNINGSMÖJLIGHETER

F491X fungerar särskilt bra för att lackera batcher med mindre delar som ska vara klara för topplack. De utmärkta flödesegenskaperna gör att OE-finishens kvalitet kan återskapas utan slipning.

F491X kan topplackeras 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 av topplacken.

## F491X KAN ANVÄNDAS I TJOCKSKIKTSSPACKEL ENLIGT FÖLJANDE REKOMMENDATIONER

Blanda och använd sprutpistolsinställning enligt rekommendationerna ovan.

Applicera 1 tunt + 2 hela sprutvarv.

Det ger en skiktjocklek på cirka 60–70 µm.

Ugnstorka i 30 minuter vid 60 °C metalltemperatur.

IR medelhög – 5 min. avluftning, efterföljs av 10 min. härdning.

Torrslipa med P400 eller finare efter avkylning.

## 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 slipade och förbehandlade stötfångare.

För rena plastområden eller friktionsmärken på stötfångare, t.ex. PP, TPO, PP/EPDM ska F491X först grundas med D820 Plastic Primer (se rekommendationer för "CT Plastics System") och avluftas i 10 minuter innan Wet on Wet-baslacken 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 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](http://www.ppgrefinish.com)

DELFLLEET® är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.  
 Copyright © 2017 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.  
 Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

hhhh