



2012-07-02

Delfleet F392, F3976

Delfleet vysokovrstvé plniče

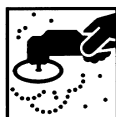
PRODUKT	POPIS
F3976	Delfleet vysokovrstvý plnič – Bílý
F392	Delfleet vysokovrstvý plnič – Šedý
F3274	Delfleet UHS tužidlo – Rychlé
F3278	Delfleet UHS tužidlo – Střední
F3304	Delfleet UHS ředidlo – Rychlé
F3305	Delfleet UHS ředidlo – Střední
F3306	Delfleet UHS ředidlo – Pomalé
F3561	Delfleet UHS – Barevná Pasta

POPIS PRODUKTU

Delfleet F392 / F3976 vysokovrstvý plnič je vysoce účinný dvousložkový podkladový nátěr určený k použití v kombinaci s dvousložkovými vrchními laky Delfleet, který splňuje požadavky legislativy Evropské Unie pro výrobky s obsahem těkavých organických látek v ovzduší pod 540 g/l.

Je speciálně navržen pro aplikaci na rozsáhlé plochy a je možné ho použít bez broušení, způsobem „mokrý do mokrého“ a vysokým vrstvením. Po zaschnutí je dobře brouditelný.

PŘÍPRAVA PODKLADU



Podklad připravte následujícím způsobem:

Původní povrchy, povrchy v dobrém stavu, laky nanášené elektrostaticky a sklolaminát:
Bruste za sucha brusným papírem P240 - P320 (nebo pomocí P400 - P500 ze mokra) a důkladně očistěte.

Ocel, hliník, pozinkovaná ocel: Bruste za sucha brusným papírem P180 - P240 (nebo pomocí P400 - 500 ze mokra) a důkladně očistěte. Potom naneste předběžný základ F379, F379 nebo F397. (V případě hliníku pouze F379 / F397).

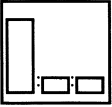
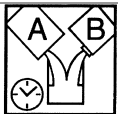
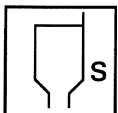
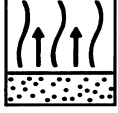


Podklad, který má být lakován, musí být suchý, čistý a bez koroze, mastnoty a separačních činidel.

Podklady je nutné důkladně připravit za použití kombinace odmašťovače D845 a lihového čističe D837 Spirit Wipe (nebo vodouředitelným čističem D8401).



PŘÍPRAVA A APLIKACE

		HVLP / Tlakové	Airless / Airmix
	Míchací poměry	Objemově: Plnič F392/F3976 7 Tužidlo F327x * 1 Ředidlo F330x ** 1	Objemově: F392/F3976 7 F327x * 1
	* Výběr Tužidla: F3278 UHS Tužidlo Střední Vhodné pro běžné aplikační podmínky F3274 UHS Tužidlo Rychlé Vhodné pro použití při nižších teplotách nebo při aplikaci na malých plochách ** Výběr Ředidla: F3304 UHS Rychlé Ředidlo Pro použití na menších plochách nebo při teplotách nižších než 18°C F3305 UHS Střední Ředidlo Vhodné pro všeobecné použití při teplotách v rozmezí 18 – 25°C F3306 UHS Pomalé Ředidlo Pro použití na velkých plochách nebo při teplotách vyšších než 25°C		
	Doba zpracovatelnosti při 20°C :	1 hodina	
		HVLP	Tlakové
	Viskozita při 20°C / DIN4:	29 – 35 s.	29 – 35 s.
	Nastavení stříkácí pistole: Tlak: Rychlost průtoku:	1.4 – 1.8 mm 2 Bary na vstupu	0.85 – 1.1 mm 2 Bary na vstupu 380 – 420 cm³/min
	Počet vrstev:	2 – 3	2 – 3
	Odvětrávání při 20°C: Mezi vrstvami: Před sušením v boxu: Před přelakováním:	10 – 15 minut 15 – 30 minut 30 – 40 minut	10 – 15 minut 15 – 30 minut 30 – 40 minut
	20°C Nelepivý na prach: 20°C Zcela suchý: 60°C Sušení v boxu: * * teplota kovu	10 – 15 minut 4 hodiny 30 minut	10 – 15 minut 4 hodiny 30 minut
Tloušťka suchého filmu:	Minimum: Maximum: Teoretická kryvost:	50 µm 125 µm 9 m²/l	50 µm 125 µm 9 m²/l
	Hodnota teoretické kryvosti je platná za předpokladu, že je zajištěna 100%-ní efektivita přenosu.		
	Mokrý broušení: Suché broušení:	na plnou barvu P600 nebo jemnější na základový lak P800 nebo jemnější na plnou barvu P240 nebo jemnější na základový lak P360 nebo jemnější	
	Překryjte:	jakýmkoliv vrchním lakem Delfleet	



CHARAKTERISTIKY A OMEZENÍ

Tento nátěr není určen pro přímé nanášení na kov.

V případě přelakování rozpouštědlovým základním lakem ponechte zaschnout alespoň 2 hodiny, jinak by mohlo dojít ke zvedání vrstvy.

V případě potřeby barevného podkladového nátěru je možné před standardní aktivací nátěr tónovat do 5% barvivy Delfleet.

ČASY SUŠENÍ

Časy sušení, které jsou uváděny výše, jsou pouze přibližné a budou záviset na podmínkách sušení a tloušťce vrstvy.

Malá výměna vzduchu, teploty pod 20°C a vysoká tloušťka vrstvy bude časy sušení prodlužovat.

Velká vozidla a těžké a rozměrné podvozkové části budou kvůli dosažení požadované teploty kovu, vyžadovat delší časy sušení.

VÝBĚR ODSÍNU BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

	G1	G3	G5	G6	G7
F392 – Grey	-	100 g	99.5 g	97.5 g	88.5 g
F3976 – White	100 g	-	-	-	-
F3561 – Black Paste	-	-	0.5 g	0.5 g	11.5 g

Odstíny šedé dle stupnice GreyMatic jsou vybírány podle toho, jaká barva bude použita jako vrchní krycí lak / báze. Doporučené odstíny šedé podle stupnice GreyMatic pro všechny barvy jsou uvedeny v barevných informačních systémech společnosti PPG.

Poté, co je pro konkrétní barvu vrchního krycího laku / báze v rámci stupnice GreyMatic vybrán správný odstín šedé, je možné tento odstín plniče namíchat podle hodnot, uvedených v tabulce výše. Stupně odstínů šedé GreyMatic G1 a G3 jsou k dispozici přímo z plechovky. Stupně šedé GreyMatic G5, G6 a G7 je možné namíchat pomocí jednotlivých produktů F392 / F3976/ F3561 v poměru podle hodnot uvedených výše.

Do směsi, namíchané podle stupnice odstínů šedé GreyMatic, přidejte před aplikací tužidlo a ředidlo dle pokynů uvedených v tomto Technickém listu.

ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ



Po použití veškeré aplikační zařízení a nástroje důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.

VOC INFORMACE

Limit koncentrace těkavých organických látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie :IIB.c) ve formě připravené k použití je maximálně 540g/l. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažené v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno směrnicí EU.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití. Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce: www.ppgrefinish.com

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13



Spectrum Franěk s.r.o.,

Janovská 4,
466 05 Jablonec nad Nisou
Česká republika
Tel: +00 420 483 36 86 11
Fax: +00 420 483 36 86 99

