

Fiche technique

LIANT SYNTHETIQUE QD - F348

PRODUITS



Liant synthétique QD	F348
Teintes Delfleet	
Diluant lent	F371
Diluant standard	F372
Diluant rapide	F373
Durcisseur 280	F363

DESCRIPTION DU PRODUIT

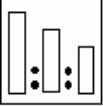
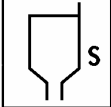


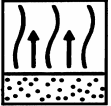
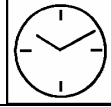

Le liant synthétique QD F348 est une finition monocomposant conçue spécialement pour les véhicules utilitaires et idéale pour les machines agricoles, de production et le matériel similaire.

Il allie d'excellents résultats en termes d'aspect et de brillant à une bonne durabilité.

PREPARATION DES SUPPORTS

	<p>Préparer le support de la manière suivante :</p> <p>Supports</p> <p>Les finitions d'origine et les surfaces en bon état doivent être dégraissées, nettoyées et poncées à sec à l'aide du papier P280 - P320 (P500 - 600 à l'eau) avant d'appliquer la finition.</p> <p>L'acier, l'aluminium, le GRP (plastique renforcé à la fibre de verre) et l'acier galvanisé doivent être pré-apprêtés à l'aide de l'apprêt Delfleet approprié, afin d'assurer un bon niveau d'adhérence entre les couches et une protection adéquate des supports.</p>	<p>NETTOYAGE</p> <p>Le support à peindre doit être sec, propre et exempt de corrosion, de graisse et d'agents de démoulage.</p> <p>Les supports doivent être préparés soigneusement à l'aide d'un mélange de dégraissant D845 et de dégraissant D837 (ou de nettoyant bas COV D8401).</p>
	<p>Ne pas utiliser le liant synthétique QD sur :</p> <ul style="list-style-type: none">- les finitions acryliques thermoplastiques,- les finitions synthétiques qui ne sont pas complètement sèches,- les apprêts hydrodiluable qui ne sont pas complètement secs.	

PREPARATION ET APPLICATION

	HVLP / Pression En volume Teinte QD 3 F37* 1	Airless / Airmixte En volume Teinte QD 4 F37* 1		
Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure	F373 (< 18°C)	F372 (18°C - 25°C)	F371 (> 25°C)	
	Viscosité :	HVLP 18 - 20 secondes AFNOR4 à 20 °C	PRESSION 16 - 20 secondes AFNOR4 à 20 °C	AIRLESS / AIRMIXTE 15 - 18 secondes AFNOR4 à 20 °C
	Réglage du pistolet :	1,3 - 1,6 mm 2 bars (entrée)	1,0 - 1,1 mm 2 bars (entrée) Débit : 280 - 320 cm ³ /min	0,22 mm <u>Airless :</u> 122 - 157 bars <u>Airmixte :</u> 70 - 105 bars Pression à la buse : 1,40 – 1,75 bars
	Nombre de couches :	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
	Temps d'attente à 20°C : Entre les couches	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	20 minutes
Temps de séchage : 	Hors poussières à 20°C Sec à cœur à 20°C	HVLP 20 - 30 minutes 1 nuit	PRESSION 20 - 30 minutes 1 nuit	AIRLESS / AIRMIXTE 30 - 40 minutes 1 nuit
Epaisseur de film sec :	Minimum Maximum Rendement théorique	50 µm 70 µm 6 - 7 m ² /l	50 µm 70 µm 6 - 7 m ² /l	60 µm 80 µm 5 - 6 m ² /l
Rendement théorique dans l'hypothèse d'une efficacité de transfert de 100 % et d'une épaisseur de film correspondant à celle qui est indiquée.				
	Ponçage à l'eau : Ponçage à sec :	P600 - P800 P320 - P400		

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

PERFORMANCES ET LIMITES

Délai avant surpeinture / repeinture :

Les produits synthétiques ou hydrodiluables peuvent être utilisés au bout de 24 heures minimum et de 15 jours maximum (sans ponçage), tandis qu'il est possible d'appliquer des finitions à deux composants au bout de 7 jours minimum et de 15 jours maximum (sans ponçage).

Pour contribuer à raccourcir les temps de séchage ou accroître la durabilité, les performances du produit peuvent être améliorées en ajoutant le durcisseur F363 dans les proportions suivantes : 5 / 1 / 2 (QD / durcisseur / diluant). La durée de vie en pot sera de 8 heures à 20°C.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide d'un diluant ou d'un solvant de nettoyage.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS).

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : 01 41 47 21 22
Fax : 01 41 47 21 25

