

Delfleet chromatfreier Epoxy Füller

F391 F335

Produktdatenblatt **RLD53V**

Produkte

Delfleet chromatfreier Epoxy Füller	F391 (beige), F335 (weiß)
Härter	F366 (Härter für Epoxy Füller)
Verdünner	F373 (kurz), F372 (normal), F371 (lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Delfleet F391 u. F335 sind chromatfreie Füller auf Epoxy-Basis. F391/F335 sind geeignet für Füllerarbeiten auf großen aber auch kleinen Flächen im Spritzverfahren. F391/F335 zeichnen sich durch sehr gute Haftung und Korrosionsschutz aus.







Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Heißgewalzten Stahl vorab sandstrahlen!
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P150–P240 o. feiner.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P120, P240, Sorgfältig mit P240 sämtliche gröberen Riefen entfernen.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	





VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	3 : 1 : 0,5–1 Airless 3 : 1 : 1 konventionell
	R2937 Nr. 3 (klein), R2951 Nr. 3 (groß) oder SPP Mischbecher bei Mengen von 0,2–2 l
	6 Std. bei 20 °C
	20–25 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

**SÄMTLICHE UNTERGRÜNDE VOR APPLIKATION MIT D8401
LOW VOC REINIGER REINIGEN!**

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Airless Folgen Sie den Düsen-/Druckempfehlungen der Pistolenhersteller
	1,4–1,8 mm 2,0–2,5 bar
	1–2 (Airless) 2 (Spritzpistole)
	Ablüftzeiten: 10 Minuten zwischen den Spritzgängen 15 Minuten vor Ofentrocknung
	Lufttrocknung: 24 Std. bei 20 °C Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C
	15 Min.
Die Trockenschichtdicke beträgt min./max.: 40–60 µm.	

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P600 (Uni), P800 (Met.)
	Excenterschleiff trocken (Hub 3 mm) P320 (Uni), P400 oder feiner (Met.)
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Silikonentferner)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Delfleet 2K Decklacken überarbeitet werden.



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.