



Fiche Technique

RLD600V

Juillet 2018

Produits réservés à un usage professionnel

LISTE PRODUITS

DELFLEET ONE® Delfleet One® Laques Mat, Semi-Mat, Semi-Brillante	
Produit	Description
F8030	Delfleet One® Liant Mat
F8000	Delfleet One® Liant UHS Premium Brillant
F7xxx	Teintes de base
F8255	Durcisseur UHS - Standard
F8364	Diluant UHS – Lent
F8365	Diluant UHS – Medium
F8366	Diluant UHS – Rapide

DESCRIPTION PRODUIT

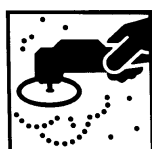
Le système de finition Delfleet One® Liant Mat a été optimisé pour les constructeurs et réparateurs Poids-Lourd et utilitaires.

Le système de finition Delfleet One® Liant Mat peut être mélangé au Liant Premium UHS P650-1000 pour obtenir le brillant souhaité du pur mat au haut brillant, tout en restant très facile à appliquer, offrant une opacité remarquable, un rendu exceptionnel et une durabilité remarquable.

Grâce à sa variété de produits auxiliaires, le système de finition Delfleet One® Liant Mat:
Peut être utilisé sur petites et grandes surfaces et dans une large plage de T° d'application.
Peut être étuvé à basse température ou peut sécher à l'air.

SUPPORTS ET PREPARATION

PREPARER LES SUPPORTS:



Supports:

- Les revêtements d'origine en bon état doivent être dégraissés, nettoyés et poncés à sec au P320/P400 avant application de la finition
- L'acier, l'aluminium, le polyester et l'acier zingué doivent être préalablement recouverts d'un primaire approprié afin d'assurer une bonne adhérence et la protection du support.
- Le système de finition Delfleet One® Hautes Performances est utilisable sur les primaires et apprêts de marque PPG.



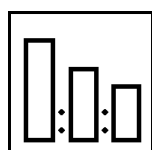
Nettoyage:

La surface à peindre doit être sèche, propre, exempte de rouille, de graisse ou tout autre polluant.

La surface à peindre doit être préalablement essuyée en utilisant le dégraissant approprié (Dégraissant D845 & D837 (ou dégraissant bas COV D8401)

PROCEDE

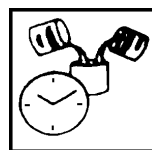
CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Ratios de mélange en volume:

Laque DELFLEET ONE®
Durcisseur F8255
Diluant F836x (*)

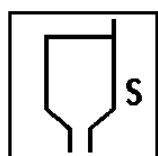
Brillant 60°:	Brillant >90%	Semi-brillant à semi-mat 45 à 85%	Mat 5 à 35%
	2	3	4
	1	1	1
	0,8-1,2	1,5-2	2-2,8



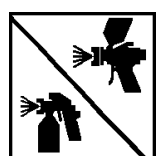
Température	20-25°C	25-30°C	25-35°C
Combinaison	Standard/rapide	Standard /Medium	Standard/lent
Surface à peindre	Petite	Moyenne	Grande
Durcisseur	F8255 Standard		
Diluant (*)	F8366 Rapide	F8365 Medium	F8366 Lent
Potlife	> 2 hrs	> 2 hrs	> 2 hrs
Etuvage	30 min à 50°C	30 min à 50°C	30 min à 50°C

APPLICATION

CONVENTIONNEL, POT PRESSION OU AIR MIXTE



Viscosité d'application à 20°C:
23-29 seconds AFNOR4

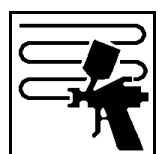


1,3-1,5 mm Gravité ou sussions à 2.0-2,4 bars

OU



0,8-1mm Pot pression
Pression au chapeau: 0.68 bar
Pression peinture: 0.3-1.0 bar
Débit peinture: 280-320 cc/min

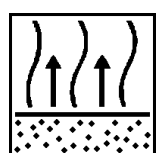


Nombre de couches

2 couches:

1 moyenne fermée
+ 1 pleine

Epaisseur sèche: 40 - 50 μm



2 couches:

Désolvatation entre couches:
Désolvatation avant étuvage:

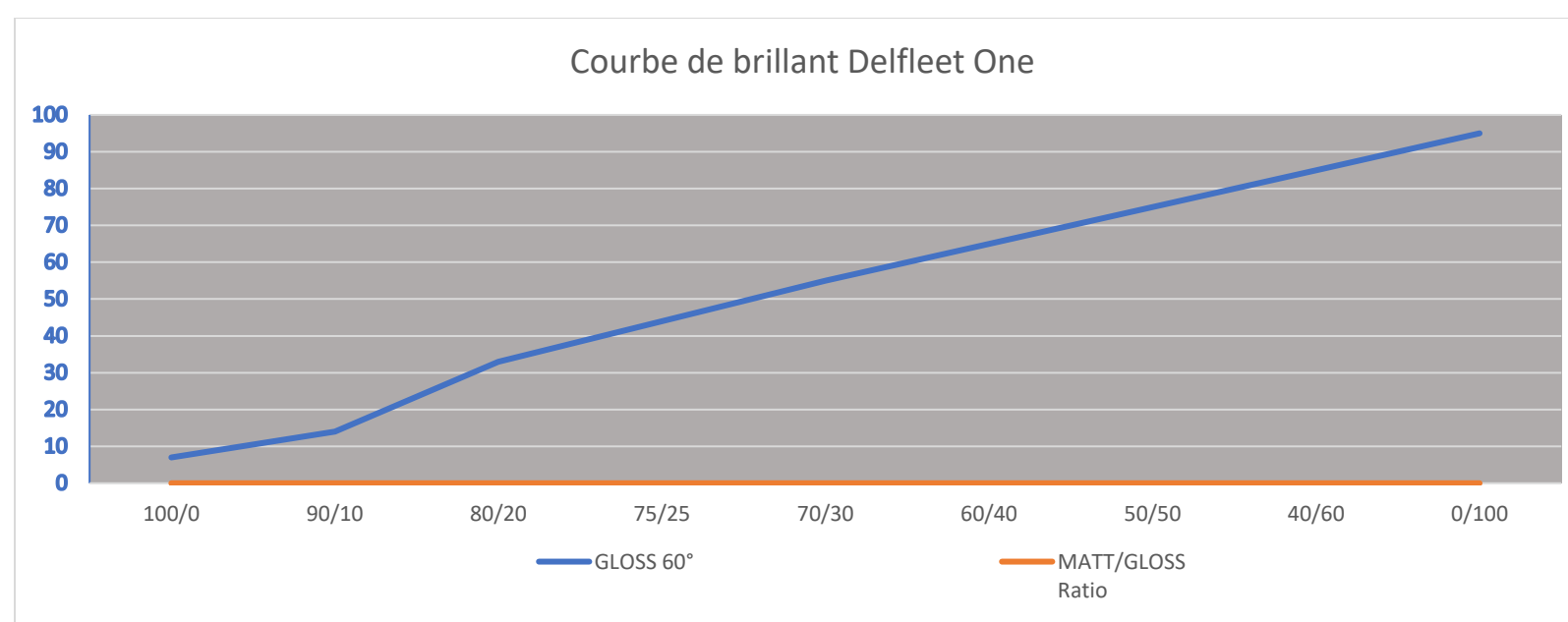
aspect mat uniforme (sans taches plus brillantes)
aspect mat uniforme (sans taches plus brillantes)

TABLEAU DE MATAGE

RATIOS

POUR TEINTES BLANCHES			POUR AUTRES TEINTES			RATIO mélange (en volume)	Brillant 60°	Ratio MAT/BRILLANT
Quantité liant mat F8030 (EN POIDS)	Quantité liant brillant F8000 (EN POIDS)	Quantité de teintes de base (EN POIDS)	Quantité liant mat F8030 (EN POIDS)	Quantité liant brillant F8000 (EN POIDS)	Quantité de teintes de base (EN POIDS)			
60	-	40	70	-	30	4:1:2-2,8	<10	100/0
54	6	40	63	7	30	4:1:2-2,8	10-25	90/10
48	12	40	56	14	30	4:1:2-2,8	25-40	80/20
45	15	40	52	18	30	3:1:1,5-2	40-50	75/25
42	18	40	49	21	30	3:1:1,5-2	50-60	70/30
36	24	40	42	28	30	3:1:1,5-2	60-70	60/40
30	30	40	35	35	30	3:1:1,5-2	70-80	50/50
24	36	40	28	42	30	3:1:1,5-2	80-90	40/60
-	40	60	-	40 à 60	40 à 60	2:1:0,8-1,2	>90	0/100

COURBE MATAGE





COULEUR

PREPARATION DES TEINTES

Les teintes de base doivent être impérativement soigneusement agitées (manuellement à la spatule, ou à l'aide d'un agitateur gyroscopique) avant la première utilisation. Les teintes de base doivent ensuite être placées sur la machine d'agitation et agitées pendant 10mn avant la 1ère utilisation. Les teintes de base doivent être agitées à la machine 2 fois par jour durant minimum 10 minutes..

VERIFICATION DES TEINTES

Comme pour tous les systèmes de Peinture VL et PL, une plaquette doit être appliquée pour vérification avant application du véhicule

Généralités

APPLICATION DE STICKERS / AUTOCOLLANTS

Il est recommandé d'attendre au moins une semaine après étuvage initial avant d'appliquer des stickers/autocollants sur la laque de finition Delfleet One® Hautes Performances

RENDEMENT

Rendement théorique 12 à 14m² par litre PAE (Prêt A l'Emploi), pour une épaisseur sèche de 50µ, selon quantité de diluant ajoutée.

AUTRES POINTS

Bien laisser durcir les finitions avant de laver le véhicule. Ceci peut nécessiter plusieurs semaines si les véhicules sèchent à l'air à basse température et/ou si l'épaisseur du film de peinture est trop élevée.

INFORMATION SUR LES COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour le liant Delfleet One brillant (catégorie: IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420g/litre. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre maximum. Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour Delfleet One® Mat, Semi-Mat et Semi-Brillant (catégorie: IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840g/litre. La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840g/litre. Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne

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, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

**PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France**

Tel : 01 41 47 23 00

E-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com