



DELFLEET 290

PRODUCTOS DEL SISTEMA DELFLEET 290

Delfleet 290 Color (Resina F420)
 Delfleet Catalizador F363
 Delfleet VOC Catalizador MS F357
 Delfleet Catalizador MS F361
 Delfleet Catalizador MS Rápido F362

Delfleet Acelerador F381
 Delfleet Diluyente lento F371
 Delfleet Diluyente F372
 Delfleet Diluyente rápido F373
 Delfleet Base Blanca PU290 F421

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Delfleet 290 es un sistema poliuretano de dos componentes especialmente diseñado para vehículos comerciales, de servicio público e industria en general. Ha sido desarrollado para facilitar la aplicación en grandes superficies y proporciona el buen aspecto y alta durabilidad inherentes a los sistemas de dos componentes. El uso del catalizador MS de bajo VOC permite que el color **Delfleet 290** sea aplicado sin diluyente para reducir las emisiones de VOC durante la aplicación.

ELECCION Y PREPARACION DEL SUSTRATO

Preparar el sustrato de la siguiente manera:

Fondo

Wash Primer F393
 Fondo Epoxi F391 / F399 ó DP40LF
 Fondo 2K F392
 Sellador 2K F238
 Superficies pintadas existentes

Lija

Ver ficha técnica del Fondo pertinente para recomendaciones sobre el lijado

En seco P280 - 320
 En húmedo P360 - 400

Desengrasado

Todos las superficies deben desengrasarse a fondo con el limpiador adecuado PPG

(véase la guía de la pagina siguiente)

No utilizar Delfleet 290 sobre:

- Acabados acrílicos termoplásticos
- Acabados sintéticos sin que estén totalmente secos.

GUIA PARA LA ELECCION DEL LIMPIADOR DEL SUSTRATO

Código	Producto	Objetivo
D845	DX310 Desengrasante de alto poder	Utilizar como pre-limpiador en la primera etapa del proceso de reparación. Utilizar antes de iniciar cualquier tipo de reparación
D837	DX330 Spirit Wipe	Adecuado para eliminar la suciedad, la grasa u otros contaminantes antes o durante el proceso de pintado.
D846	DX 103 Agente Desengrasante para plásticos	Un desengrasante rápido y eficaz formulado para evitar efectos nocivos sobre sustratos plásticos.

GUIA DE APLICACION

	VOC		CONVENCIONAL + PRESION		AIRLESS	
Proporción de mezcla	Delfleet 290	3 vol.	Delfleet 290	3 vol.	Delfleet 290	3 vol.
	F357*	1 vol.	F363**	1 vol.	F363**	1 vol.
	Sin Diluyente		Dil.***	0,5 vol.	Dil.***	0,2 vol.

* F357 Catalizador MS de bajo VOC, sólo se recomienda en temperaturas de hasta 22°C

** Para obtener un espesor más elevado, utilizar el VOC Catalizador MS F357 según las mismas proporciones de mezcla. Los tiempos de secado pueden ser reducidos aún más utilizando el Acelerador F381 (ver Rendimiento y Limitaciones).

*** Elegir los diluyentes según la temperatura de aplicación y el tamaño del vehículo:

Temperatura	Diluyente
Hasta 18°C	F373
18°C - 25°C	F372
Más de 25°C	F371

	VOC	CONVENCIONAL + PRESION	AIRLESS
Vida de la mezcla a 20°C	8 horas	8 horas	8 horas
Viscosidad de la aplicación a 20°C	18 - 20 seg. DIN 4	15 - 18 seg. DIN4	20 - 22 seg. DIN4
Pico de fluido	1, 8mm	1,4 -1,8 mm	11 - 13/50 ángulo
Presión de aplicación	3,5 - 4,5 bar	3,5 - 4,5 bar	48 - 144 bar
Número de manos	1 rápida, 1 completa	2 completas	1 rápida, 1 media
Evaporación a 20°C			
entre manos:	15 minutos	15 minutos	15 minutos
antes del horneado :	15 minutos	15 minutos	15 minutos

GUIA DE APLICACION	VOC	CONVENCIONAL + PRESION	AIRLESS
Tiempos de secado: 20°C 60°C 70°C IR medio:	18 horas 40 minutos* 30 minutos* 10 - 15 minutos	18 horas 40 minutos* 30 minutos* 10 - 15 minutos	18 horas 40 minutos* 30 minutos* 10 - 15 minutos
* Los tiempos de horneado son para las temperaturas del metal indicadas. Se debe dejar un tiempo adicional en el programa de horneado para permitir que el metal alcance la temperatura recomendada.			
Espesor total de la película: mínimo: máximo: Rendimiento teórico**	40 micrones 60 micrones 7 - 9 m ² /l	40 micrones 60 micrones 6 - 7 m ² /l	40 micrones 60 micrones 7 - 7,5 m ² /l
** Rendimiento teórico por m ² de producto por litro listo para aplicar contando con un espesor de la película seca de 50 micrones.			
Lijado: Tiempo de espera antes del repintado: Repintable con:	Si es necesario P1000 en húmedo o Scotch-Brite gris 18 horas a 20°C 40 minutos a 60°C Máximo de 7 días sin lijar Las superficies que han sido pulidas, deben ser lijadas antes de ser repintadas. Cualquier Acabado 2K PPG Delfleet Ver elección del catalizador para acabados según recomendaciones en Descripción del Producto.		

RENDIMIENTO Y LIMITACIONES

El uso de los catalizadores MS F361/F362 (en la proporción de mezcla 3:1:0,5) aumenta el contenido en sólidos y mejora la calidad del acabado.

Para temperaturas por debajo de los 15°C o para reducir los tiempos de enmascarado, la reacción puede ser acelerada añadiendo a la mezcla lista para aplicar el 2 - 4 % en peso (20-45 ml. ó 20 – 40 g. por litro) del Acelerador F381.

SEGURIDAD E HIGIENE

Consultar las Fichas de Seguridad de Materiales para detalles sobre Seguridad e Higiene y normas de almacenaje.

Este producto es de uso exclusivamente profesional.

La información facilitada en esta hoja es únicamente orientativa. Cualquier persona que utilice el producto sin solicitar mayor información, como pueda ser la adecuación del producto a la utilización pretendida, lo hace a su propio riesgo y no aceptaremos ninguna responsabilidad sobre la eficacia del producto ni por ninguna pérdida o daño (excepto las lesiones o muertes debidas a nuestra negligencia) que resulten de dicho uso. La información contenida en esta hoja está sujeta a modificaciones en el futuro como resultado de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo del producto. Los tiempos de secado mencionados son tiempos medidos a 20°C. El espesor de la película, la humedad y la temperatura ambiental pueden afectar los tiempos de secado.



PPG Industries Argentina S.A.

Av. Gral. Paz No 3559/65
(B1672AMA) Villa Lynch.
Pdo. de San Martín - Buenos Aires
Argentina

Tel: 4724-5100

Fax: 4724-5199