

# DELFLLEET 350

## DELFLLEET 350 JÄRJESTELMÄN TUOTTEET

Delfleet 350 , Sideaine F341

Delfleet ohenne, hidas F371

Delfleet MS kovete F361

Delfleet ohenne F372

Delfleet MS kovete, nopea F362

Delfleet ohenne, nopea F373

Delfleet kiihdytin F381

## TUOTEKUVAUS

Delfleet 350 on korkealuokkainen kaksikomponenttinen pintamaalijärjestelmä, joka on suunniteltu erityisesti hyötyajoneuvojen ja julkisen liikenteen ajoneuvojen maalaukseen. Delfleet on erityisen suosittava silloin, kun vaaditaan korkealuokkaista kemikaalien kestävyyttä.

Delfleet 350 teknologiassa yhdistyvät hieno ulkonäkö ja kestävyys hyvin suurten pintojen ruiskutusominaisuuksiin.

Järjestelmää täydentävien kovetteiden ja ohenteiden ansiosta Delfleet 350:n ruiskutusominaisuuksia voidaan muuttaa sopimaan erilaisiin menetelmiin ja olosuhteisiin sekä erityyppisiin työkohteisiin.

## MAALATTAVAN PINNAN ESIKÄSITTELY

Esikäsittele pinta seuraavasti:

### *Pohja*

Delfleet Epoxy Primerit  
Delfleet 2K Primer F392  
Delfleet vesipohjainen Primer F291

### *Hionta*

ks.asianomaista  
primeria koskevaa  
tuote-  
selostetta

### *Rasvanpoisto*

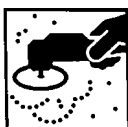
Puhdista  
maalattavat pinnat  
tarkoitukseen  
sopivalla PPG-  
pesunesteellä  
(ks.kääntöpuolen  
ohjeet)

Vanhat pinnat

kuiva P320-360  
vesi P600

### **Älä käytä Delfleet 350:tä seuraaville pinnoille:**

- **Delfleet Wash Primerit F393 ja F379**
- termoplastiset akryylipinnat
- synteettiset pinnat, jotka eivät ole läpikuivia
- vesipohjaiset pohjamaalit, joissa pohjamaali ei ole täysin kuiva





## PUHDISTUAINEN VALINTA

Koodi	Tuote	Käyttötarkoitus
D845	DX310 pesuneste	Korjattavien pintojen esipuhdistukseen ennen korjaustyöhön ryhtymistä.
D837	DX330 pesuneste	Poistaa tehokkaasti lian, rasvan tai muut epäpuhtaudet työvaiheiden välillä.
D842	DX380 Low-VOC pesuneste	Suunniteltu erityisesti poistamaan hionnassa syntyviä epäpuhtauksia kuten myös alueille, missä VOC-päästöt on minimoitava.
D846	Muovipintojen pesuneste	Nopea ja tehokas rasvanpoistoaine, sopii erityisesti aroille muovipinnoille.

## KÄYTTÖOHJE

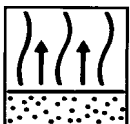
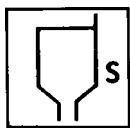
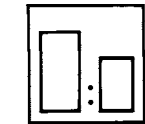
	PERUSMENETelmä	PAINE SYÖTTÖ	KORKEAPAIN
Sekoitusuhde	350 2 osaa MS kovete* 1 osa Ohenne* 0.5 osaa	350 2 osaa MS kovete* 1 osa Ohenne* 0.3 osaa	350 2 osaa MS kovete* 1 osa Ohenne (hidas)* 0.75vol

\* MS kovete valitaan lämpötilan ja ajoneuvon koon mukaan.:

	MS kovete	Ohenne
Alle 18°C	F362	F372 / F373
18°C - 25°C	F361	F372 / F371
Yli 25°C	F361	F371

Kuivumisaikoja voi entisestään lyhentää käyttämällä F381 kiihdytintä (Ks. Huomautukset ja rajoitukset).

Käyttöaika / 20°C	8 t	8 t	8 t
Ruiskutusviskositeetti DIN4 / 20°C	15 - 17 sek (15 optimaalinen juoksevuus)	15 - 17 sek	20 - 22 sek
Hajoitusilmaruisku, suutin	1.3 - 1.8 mm	1.0 - 1.1mm	0.7-0.9 maksimi 11/50° kulma
Ruiskutusaine	3.5 - 4.5 bar	3.5 - 4.5 bar	48 - 144 bar
Ruiskutuskerrat	1 puolikas, 1 täysi	1 puolikas, 1 täysi	1 harso, 1 puolikas
Haihduntaväli / 20°C: kerrosten välillä ennen uunikuivausta	15 min 10 - 15 min	15 min 10 - 15 min	15 min 10 - 15 min





KÄYTTÖOHJE	PERUSMENETELMÄ	PAINE	AIRLESS
<i>Kuivuminen :</i> <i>Pölykuiva</i> <i>Läpikuiva</i> 20°C 60°C 70°C <i>IR kuivaus</i>	10 – 20 min  24 t 40 min* 30 min* 10 - 15 min	10 – 20 min  24 t 40 min* 30 min* 10 - 15 min	10 – 20 min  24 t 40 min* 30 min* 10 - 15 min
<i>* Uunikuivausajat koskevat annettuja metallin lämpötiloja. Uunikuivausaikoihin tulee lisätä aika, jona metalli saavuttaa suositellun lämpötilan.</i>			
<i>Kuivakalvokokonais- vahvuus:</i> <i>minimi</i> <i>maksimi</i>	40µm 60µm	40µm 60µm	50µm 70µm
<i>teoreettinen peittokyky</i> <i>**</i>	8 - 9.5 m <sup>2</sup> / l	8 - 9.5 m <sup>2</sup> / l	9 - 10 m <sup>2</sup> / l
<i>** Teoreettinen peittokyky m<sup>2</sup>:inä litraa kohti ruiskutusvalmista tuotetta antaa 50 µm paksuisen kuivakalvon.</i>			
<i>Hionta:</i> <i>vesihionta</i> <i>kuivakalvo</i>		P600-800 P320-400	
<i>Päälle / uudelleemaalusaika</i>		minimi :18 h 20°C tai 40 min/ 60°C maksimi 24 h ilman hiontaa Kiillotetut pinnat on hiottava ennen uudelleenmaalausta	
<i>Päälleruiskutus</i>		2K pintamaalit	



## HUOMAUTUKSET JA RAJOITUKSET

Alle 15°C lämpötiloissa tai teippiaikojen lyhentämiseksi reaktiota voidaan kiihdyttää lisäämällä 2-4 paino-% tai (26-52 cl tai 23-46 gr) F381 kiihdytintä litraa kohti ruiskutusvalmiiseen seokseen.

Vaihtoehtoisesti F381 voidaan lisätä väriin ennen kovetetta ja ohennetta suhteessa 3-6 paino-% tai (40-80 cl tai 35-70 gr noin litraa kohti). F381 kiihdyttimen lisääminen vähentää käyttöaikaa joten sitä suositellaan käytettäväksi vain pienien alueiden maalaukseen.

## TYÖTURVALLISUUSOHJEITA

- KS. Käyttöturvatieote

### Tämä tuote on vain ammattikäyttöön.

Tässä ohjelehtisessä annetut tiedot on tarkoitettu vain opasteeksi. Tuotteen käyttäminen varmistumatta ensin sen sopivuudesta asianomaiseen tarkoitukseen tapahtuu asianomaisen omalla vastuulla eikä valmistaja tai maahantuaja tällaisessa tapauksessa vastaa tuotteen käyttäytymisestä tai aiheutuvista menetyksistä tai vahingoista. Tässä ohjelehtisessä annetut ohjeet saattavat muuttua kokemuksen ja jatkuvan tuotekehittelyn tuloksena. Ilmoitetut kuivumisaajat ovat keskiarvoja 20°C lämpötilassa. Kalvonvahvuus, ilmankosteus ja ilman lämpötila voivat kaikki vaikuttaa kuivumisaikoihin.



### Maahantuoja:

**CORA VÄRI OY**  
Koivukummuntie 4  
01510 VANTAA

Puh: 09-825 6650  
Fax: 09-825 66555  
E-mail: [cora@coravari.fi](mailto:cora@coravari.fi)