



F341 Sistema PU 350

Descrição do Produto

Delfleet 350 é um esmalte poliuretano de dois componentes de elevado rendimento, especificamente indicado para o mercado de veículos comerciais.

A tecnologia Delfleet 350 conjuga aparência e durabilidade com fácil aplicação em grandes áreas.

O sistema de catalisadores e diluentes auxilia nos ajustes dos diferentes métodos de aplicação, tipos e condições de trabalho.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F341.20	20,0 litros	20,0 litros
F341.10	5,0 litros	5,0 litros

Produtos Relacionados

Delfleet 350 Clear F341
Delfleet MS Endurecedor Para Médias Temperaturas F361
Delfleet MS Endurecedor Para Baixas Temperaturas F362
Delfleet MS Endurecedor Para P.U. F363
Delfleet Diluente Para Baixas Temperaturas F373
Delfleet Diluente Para Médias Temperaturas F372
Delfleet Diluente Para Altas Temperaturas F371
Delfleet Acelerador F381

Superfícies Compatíveis

Delfleet Sealer HP isento FBR525
Delfleet Sealer HP FBR515
Primer Epóxi F391 ou F399
Primer 2K F392
Selador 2K F398

Composição Básica

Resinas poliuretano hidroxiladas, aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Cores disponíveis no Sistema Delfleet (Observação: Clear F341 Incolor)
Brilho 60° (UB):	Acima de 90 (dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	50-60 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	40-50 (dependendo da cor)
Espessura por demão (µm) *:	30-40 (dependendo da cor e do sistema de aplicação)
Rendimento Teórico (m ² /litro) *:	7,0-12,0 (dependendo da cor)

* Valores considerando a mistura A+B (tinta + endurecedor)

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	450-500
Resistência a Umidade (horas):	350-400

Observação: Resultados tomando como base o sistema F391 como primer e substrato chapa de aço carbono.



Preparação do Substrato



Os acabamentos originais e de alta qualidade têm de ser desengordurados, limpos e lixados a seco com P320-P360 (P600 úmido) antes da aplicação do esmalte. É necessário aplicar uma demão de primer Delfleet adequado sobre aço, alumínio, plástico reforçado com fibra de vidro e aço galvanizado de modo a garantir uma correta aderência entre as demãos e proteção do substrato.

Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO



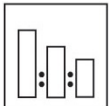




Não utilizar PU350 sobre:

Acabamentos termoplásticos acrílicos;
Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos;
Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.

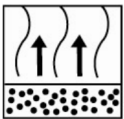


Limpeza

O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.

Métodos de Aplicação

 Proporção de Mistura em Volume:	Temperatura abaixo de 18°C Cor PU 350 2 F361/F362/F363 1 F372/F373 0,5-1,0	Temperatura de 18°C a 25 °C Cor PU 350 2 F361 1 F372/F371 0,5-1,0	Temperatura acima de 25 °C Cor PU 350 2 F361 1 F371 0,5-1,0
 Tempo de vida útil (horas) (25°C):	3-4	2-3	2-3
 Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):	17-22		
 Número de Passadas:	Pistola Convencional Bico 1.4-1.8 mm: 40-60 lbs/pol ²		Pistola HVLP Bico 1.4-1.8 mm: 20-25 lbs/pol ²
 Número de Passadas:	Aplicar em 2-3 passadas com distância do substrato de 20-30 cm.		



 <p>Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):</p>	<p>Intervalo entre passadas: 5-10 Intervalo para estufa: 10-15</p>
 <p>Secagem:</p>	<p>Ao ar (25°C): 4-5 horas Total completa: 20-24 horas Estufa (60-80°C): 40-60 minutos Para alguns substratos que não suporte altas temperaturas não devemos utilizar temperatura acima de 60°C. Consultar área técnica.</p> <p>Obs.: o tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa.</p> <p>Cura Total: 72 horas ao ar</p>
<p>Espessura da Camada Seca (µm):</p>	<p>40-60</p>
<p>Tempo para Repintura:</p>	<p>Intervalo para Retoque Ao ar (25°C): depois de 8 horas. Estufa: depois de esfriar o substrato. Para obter uma aderência adequada, é indispensável lixar com a P500 a P600 (de preferência a seco) antes de repintar.</p>
 <p>Sequência do lixamento para polimento (úmido)</p>	<p>1200-1500</p>

Observação

Para temperaturas baixas ou melhoria dos tempos de cura, a adição de **Acelerador F381 Delfleet** numa proporção de 2-4% conforme o peso da tinta pronta (tinta + endurecedor + diluente) reduzirá significativamente os tempos de secagem. Por outro lado, a adição diminui o tempo de vida útil da mistura e pode alterar o aspecto final.

Sistema Tinting

O Sistema Delfleet é composto por concentrados normais de mistura que proporcionam formulações precisas para cores sólidas e metálicas. Todas as tintas têm uma tendência de separação ou de formar leve depósitos de pigmentos, passado um certo período de tempo. Portanto é fundamental que todas as embalagens de básicos que vão ser colocadas à máquina agitadora sejam agitadas vigorosamente à mão e com auxílio de uma espátula durante dois minutos, a fim de reincorporar o pigmento sedimentado à tinta. Após homogeneização manual colocar o básico na máquina e agitar por 10 minutos. É necessário que a máquina agite os básicos todos os dias pela manhã por 10 minutos antes de começar a pesagem das tintas e durante o dia de trabalho de acordo com o timer instalado.



Prazo de Armazenagem

36 meses

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

Recomendações de Saúde e Segurança

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL

Recomendações Gerais

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT. Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

Para mais informações: *Customer Refinish 0800 055 4050*

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

Rod. Anhanguera, Km 106 - Bairro: Jardim São Judas Tadeu

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil
