



F343 Sistema PU 280

Descrição do Produto

Delfleet 280 é um esmalte de dois componentes de elevado rendimento, especificamente indicado para o mercado de veículos comerciais.

A tecnologia Delfleet 280 conjuga aparência e durabilidade com fácil aplicação em grandes áreas.

O sistema de endurecedores e diluentes Delfleet significa que as características de pulverização podem variar de modo a satisfazerem vários métodos de aplicação, condições e tipos de trabalho.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F343.20	20 litros	20 litros
F343.10	5 litros	5 litros

Produtos Relacionados

Delfleet 280 Clear F343
Delfleet MS Endurecedor Para Médias Temperaturas F361
Delfleet MS Endurecedor Para Baixas Temperaturas F362
Delfleet MS Endurecedor Para P.U. F363
Delfleet Diluente Para Altas Temperaturas F371
Delfleet Diluente Para Médias Temperaturas F372
Delfleet Diluente Para Baixas Temperaturas F373
Delfleet Acelerador F381

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831
Primer Epóxi F391, F335 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 F343 Incolor)
Brilho :	Acima de 90 UB (dependendo da cor)
% de sólidos por peso*:	50-60 (dependendo da cor)
% de sólidos por volume*:	40-50 (dependendo da cor)
Espessura por demão*:	20-40 µm (dependendo da cor e do sistema de aplicação)
Rendimento Teórico:	7,5-9,0 m ² / litro (dependendo da cor)

* Valores considerando a mistura A+B (Tinta + Endurecedor)

Resistência Química e Física

Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray:	400 - 450 horas
Resistência a Umidade:	300 - 350 horas

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



Preparação do Substrato

	<p>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.</p> <p>Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO</p>	<p>Limpeza</p> <p>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.</p>
	<p>Não utilizar PU280 sobre:</p> <p>Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.</p>	

Métodos de Aplicação

	<p>Temperatura abaixo de 18°C</p>	<p>Temperatura de 18°C a 25 °C</p>	<p>Temperatura acima de 25 °C</p>																		
<p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	<table border="0"> <tr> <td>Cor PU 350</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>F361/F362/F363</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>F372/F373</td> <td>0,5-1</td> </tr> </table>	Cor PU 350	3	F361/F362/F363	1	F372/F373	0,5-1	<table border="0"> <tr> <td>Cor PU 350</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>F361/F362/F363</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>F372</td> <td>0,5-1</td> </tr> </table>	Cor PU 350	3	F361/F362/F363	1	F372	0,5-1	<table border="0"> <tr> <td>Cor PU 350</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>F361</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>F371/F372</td> <td>0,5-1,0</td> </tr> </table>	Cor PU 350	3	F361	1	F371/F372	0,5-1,0
Cor PU 350	3																				
F361/F362/F363	1																				
F372/F373	0,5-1																				
Cor PU 350	3																				
F361/F362/F363	1																				
F372	0,5-1																				
Cor PU 350	3																				
F361	1																				
F371/F372	0,5-1,0																				
	<p>3 a 4 horas</p>	<p>3 a 4 horas</p>	<p>2 a 3 horas</p>																		
<p>Tempo de vida útil: (25°C)</p>	<p>17-22 segundos (dependendo da cor)</p>																				
	<p>Viscosidade de Aplicação CF4: (25°C)</p>																				
	<p>Pistola Convencional Bico 1.6 a 1.8 mm: 40-60 lb/pol²</p>	<p>Pistola HVLP Bico 1.6 a 1.8 mm: 20-25 lb/pol²</p>																			
	<p>Aplicar em 2 a 3 passadas com distância do substrato de 20 a 30cm.</p>																				
<p>Número de Passadas:</p>																					



	Intervalo entre passadas: 5 a 10 minutos Intervalo para estufa: 10 a 15 minutos
Tempo de Evaporação: (25°C)	
	Ao ar (25°C): 4 a 5 horas Total completa: 20 a 24 horas
Secagem:	Estufa (60°C): 40-60 min
	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.
	Cura Total: 72 horas ao ar
Espessura da Camada Seca:	40-60 µm
Tempo para Repintura:	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.
Sequência do lixamento para polimento (úmido)	1200-1500

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 +diluyente) 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 tem 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 minuto. 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
