



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

PU350 - Clear F341
END010 - Endurecedor Médio
END020 - Endurecedor Rápido Baixas Temperaturas
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas

Superfícies Compatíveis

Primer Epóxi - F391 ou F399
Primer 2K - F392
Sealer HP - FBR525 (Isento)
Sealer HP - FBR515
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 (□m) *:	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.

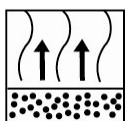


Preparação do Substrato

	<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>Limpeza</p>
	<p>Recomendação: utilizar como pré-tratamento FOSFATIZAÇÃO</p>	
<p>Não utilizar PU350 sobre:</p> <p>Acabamentos termoplásticos acrílicos; Acabamentos sintéticos exceto se estiverem completamente secos; Primers de base aquosa exceto se estiverem completamente secos.</p>		

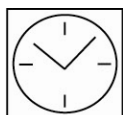
Métodos de Aplicação

	Temperatura abaixo de 18°C	Temperatura de 18°C a 25 °C	Temperatura acima de 25 °C
<p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	<p>Cor PU 350: 2 END010/ END020: 1 DIL010/ DIL020: 0,5-1,0</p>	<p>Cor PU 350: 2 END010: 1 DIL010/ DIL001: 0,5-1,0</p>	<p>Cor PU 350: 2 END010: 1 DIL001: 0,5-1,0</p>
	3 - 4	2 - 3	2 - 3
<p>Tempo de vida útil (horas) (25°C):</p>	17 - 22		
<p>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</p>			
	<p>Pistola Convencional Bico: 1.2 - 1.4 mm Pressão: 40 - 60 lbs/pol²</p>	<p>Pistola HVLP Bico: 1.2 - 1.4 mm Pressão: 20 - 25 lbs/pol²</p>	
<p>Pistola:</p>			
	<p>Aplicar em 2 - 3 passadas com distância do substrato de 20 - 30 cm.</p>		
<p>Número de Passadas:</p>			



Tempo de Evaporação
(minutos) (25°C):

Intervalo entre passadas: 5 -10
Intervalo para estufa: 10 - 15



Secagem:

Ao ar (25°C): 4 - 5 horas
Total completa: 20 - 24 horas
Cura Total: 72 horas ao ar

Estufa (60 - 80°C): 40 - 60 minutos

Nota: Para alguns substratos que não suporte altas temperaturas não devemos utilizar temperatura acima de 60°C.
O tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa.
Consultar área técnica.

Espessura da Camada
Seca (μm):

40 - 60

Tempo para
Repintura:

Intervalo para Retoque

Ao ar (25°C): Depois de 8 horas.

Estufa: Depois de esfriar o substrato.

Nota: 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 + 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

customer_tec@ppg.com

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

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

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil