



Technical Datasheet

RLD64

Februari 2024

International Master - alleen voor professioneel gebruik

Productenlijst

DEL FLEET ONE® Ondergrondvoorbereiding- en voorbehandelingsgids

Product	Beschrijving
D845	High Strength Degreaser
D837	Spirit Wipe
D8434	Plastic Substrate Cleaner
D846	Anti-Static Agent for Plastics

Productbeschrijving

DEL FLEET ONE® Primers en Topcoats zijn speciaal ontwikkeld voor het spuiten van commerciële transportvoertuigen. Om het beste uit onze producten te halen, is het essentieel om het juiste proces voor elke ondergrond te begrijpen. Gedetailleerde richtlijnen over de voorbereiding van het substraat vind je op deze technical datasheet.



Substraten en voorbereiding

NIET-GESPOTEN OPPERVLAKKEN

De juiste voorbehandelingsprocedure varieert afhankelijk van het type materiaal. Hieronder worden aanbevelingen gegeven voor de voorbereiding van de verschillende materiaalsoorten. Alle oppervlakken moeten grondig worden gereinigd voordat ze worden gespoten en moeten vrij zijn van oppervlakteverontreinigingen. Ondergronden die vuil zijn, moeten eerst worden schoongemaakt, met stoom worden gereinigd of worden gereinigd met een verkeersfilmverwijderaar, voorafgaand aan de hieronder beschreven voorbereiding:

Staal

Staal bestaat in twee soorten: warmgewalst staal en koudgewalst staal.

Warmgewalst staal kan worden herkend aan de walshuid op het oppervlak, die er meestal zwart of blauw/grijs uitziet. Walshuid is een vorm van ijzeroxide die meestal broos wordt en na verloop van tijd kan afschilferen. Walshuid moet worden verwijderd vooraleer te spuiten.

Koudgewalst staal ziet er glanzend, zilverachtig uit. Het is vaak olie-achtig om het te beschermen tegen corrosie.

Het stralen van staal is de voorbehandeling bij voorkeur voor warm- en koudgewalste chassisconstructies van staal. Dit omdat het de meest efficiënte methode is om roest en walshuid te verwijderen.

Gekoeld ijzergrit of korund worden meestal gebruikt als straalmiddel voor staal, maar er kunnen ook andere straalmiddelen worden gebruikt.

Dit proces moet worden uitgevoerd tot een reinheid van SA2,5 volgens ISO 8501. Het straalprofiel mag niet te grof zijn, anders is er een grote laagdikte primer nodig om het profiel te bedekken en corrosie te voorkomen. Idealiter moet het straalprofiel zo laag mogelijk zijn om een economisch gebruik van primer mogelijk te maken en corrosieproblemen te voorkomen. Een oppervlakteprofiel van 30-40 micron wordt aanbevolen.

Na het stralen moeten alle resterende verontreinigingen en straalmiddelen worden verwijderd met een schone borstel en droge perslucht of door te stofzuigen.

Het gestraalde oppervlak moet droog en vrij van verontreiniging worden gehouden en onmiddellijk (of zo snel mogelijk) worden geprimeerd met de relevante Delfleet Primer.

Als algemene regel geldt dat stralen niet wordt aanbevolen wanneer de relatieve vochtigheid hoger is dan 85%. Zorg er ook voor dat de gestraalde oppervlakken niet worden verontreinigd door overmatig gebruik.

Andere voorbereiding voor staal

Koudgewalst staal van goede kwaliteit (met een glanzende, zilveren afwerking) kan machinaal worden geschuurd in plaats van gestraald. Ontvet met D845 om olie- en vetvervuiling te verwijderen en schuur vervolgens grondig met P120-180 schuurschijven. Veeg ten slotte schoon met D845 of D837.

Er zijn verschillende chemische voorbehandelingen beschikbaar voor staal. De meest gebruikte zijn ijzerfosfaat en zinkfosfaat. Deze werken niet over walshuid die voor de behandeling verwijderd moet worden. Staal dat is behandeld met ijzer- of zinkfosfaat kan normaal gesproken zonder verdere voorbereiding in de grondlak worden gezet.



Thermisch verzinkt staal (met vorstvloekenpatroon)

Ontvet het oppervlak grondig met D845 en schuur vervolgens met fijne Scotch-Brite. Veeg schoon met D845 of D837 voordat u voorspuit met de relevante Delfleet Primer.

Elektrolytisch verzinkt staal (Zintec)

Was vuil af, ontvet met D845 en schuur vervolgens met fijne Scotch-Brite. Veeg schoon met D845 of D837 alvorens te primeren met de relevante Delfleet Primer. Let er bij het schuren op dat u niet door de zinklaag heen schuurt.

Thermisch verzinkt/gemetalliseerd staal

Gemetalliseerd staal is meestal gestraald staal dat thermisch is behandeld met een 85:15 mengsel van metallisch zink en aluminium. Het oppervlak heeft een open matrix van zink en aluminium. Het profiel van de coating kan grof zijn (80-150 micron) en daarom is een hoge laag primer nodig om het profiel te vullen en te bedekken. Voor de beste resultaten breng je een lichte laag epoxyprimer aan en laat je deze uitdampen. Het oppervlak moet dan worden gecoat met zwaardere lagen epoxyprimer.

Drogen aan de lucht wordt aanbevolen, omdat het stoken luchtballen in de lak kan veroorzaken.

Roestvrij staal

Ontvet met D845 en schuur machinaal met schuurschijven P80-120, vooraleer je reinigt met D845 of D837.

Aluminium

Ontvet met D845. Schuur het oppervlak grondig met P240-320 schuurschijven. Moeilijke onderdelen zoals klinknagelkoppen of onregelmatige delen moeten zeer grondig geschuurd worden met fijn Scotch-Brite. Veeg schoon met D845 of D837.

Aluminium kan worden gestraald. Bij stralen wordt een niet-metalen straalmiddel (zoals aluminiumoxide) aanbevolen. Gebruik nooit stalen straalmiddelen, roestvast stalen straalmiddelen kunnen wel worden gebruikt. Gestraald aluminium is zeer reactief en moet daarom zo snel mogelijk na het stralen worden gepriemd.

Er zijn verschillende chemische voorbehandelingen beschikbaar voor aluminium die de corrosieweerstand kunnen verbeteren of de noodzaak voor schuren kunnen wegnemen. Raadpleeg een PPG Technical Advisor voor meer informatie.

Glasvezelversterkt polyester (GRP) / Glasonite / SMC

Raadpleeg waar mogelijk de aanbevelingen van de substraatfabrikant over de spuitvoorbereiding. Als algemene richtlijn geldt dat u lossingsmiddel verwijdert met D8434 en vervolgens voorzichtig schuurt met droge schuurschijven P320-400. Zorg ervoor dat u niet door de gelcoat heen schuurt.

Veeg schoon met D837. Goed laten drogen alvorens te spuiten.

Eventuele poriën in de gelcoat moeten worden opgevuld met vloeibaar vulmiddel of poriënvuller.

Kunststof oppervlakken

Reinig het plastic door verdunde D8434 Plastic Substrate Cleaner aan te brengen met een fijne Scotch-Brite om verkeersfilm, schimmelwerende middelen en andere verontreinigingen te verwijderen en tegelijkertijd het oppervlak lichtjes te schuren. Spoel grondig af en droog. Veeg vervolgens het hele te spuiten oppervlak schoon met antistatisch middel D846.

Bepaalde kunststoffen (ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR en SMC) kunnen rechtstreeks worden gespoten met 2K Wet-On-Wet Undercoat F491X. Gebruik in elk ander geval de D820 Plastic Adhesion Promoter.

Gelieve de desbetreffende datasheets te raadplegen van Delfleet Plastics System datasheets.



GECOATE OPPERVLAKKEN

Vooraf gespoten oppervlakken

Controleer zorgvuldig op tekenen van filmafbraak, zoals krijten, barsten en/of vochtblaasjes. Lage glansniveaus duiden vaak op onregelmatigheden in het oppervlak veroorzaakt door krijt of microblaarvorming. Een grondiger onderzoek met een vergrootglas is nodig. Zoek naar tekenen van broosheid of slechte hechting die vaak worden aangegeven door overmatige steenslag. Bij twijfel test je de film door er met een mes over te schrapen. Defecte lak moet worden verwijderd. Als de bestaande laklaag te zwaar is, kan het raadzaam zijn om terug te schuren tot een redelijk totale laagopbouw voordat er opnieuw wordt gespoten. Een te dikke laklaag gaat ten koste van de duurzaamheid.

Oude afwerking in goede staat / OE-afwerking / poedercoating

Reinig grondig om alle sporen van oppervlaktevervuiling te verwijderen door te wassen met een verwijderaar voor verkeersfilm. Machinaal schuren met schijven P320-P400. Grondig reinigen met D837 en tackrag voor het spuiten.

Gebrekkig lakwerk

Gebieden met defecte lak moeten worden verwijderd tot op de ondergrond. Dit kan het beste worden gedaan door te schuren met P180-240 schijven. Reinig grondig met D837 op een doek aangebracht en een andere schone doek om af te vegen. Diepe krassen moeten worden "afgeschuurd" met P180. Plekken van kaal metaal moeten onmiddellijk worden geprimed om corrosie te voorkomen.

Gebieden met waslaag

Voertuigonderdelen of chassis die behandeld zijn met beschermende wax of materialen op basis van vet moeten zorgvuldig gereinigd worden met stoom in overeenstemming met de aanbevelingen van de voertuigfabrikant. Verwijder na de stoomreiniging alle wasresten door ze te behandelen met D845 en schuur vervolgens het complete voertuig met P180-240 droge schuurschijven. Verwijder na het schuren al het stof door het weg te blazen met perslucht en veeg het schoon met D837 Spirit Wipe. Alle delen van de primer of afwerking die niet in goede staat verkeren, moeten opnieuw worden geschuurd en het ongespoten oppervlak moet overeenkomstig voorbehandeld worden.

Opvullen van gedeukte of onregelmatige oppervlakken

Ontvet het gebied dat opgevuld moet worden met D845 en schuur met schuurschijven P80-120. Eventuele diepe deuken moeten worden opgevuld met Galvaplak 77-A656. Laat ongeveer 45 minuten drogen bij 20°C en schuur daarna met schuurschijven P80-180 droog tot het juiste profiel. Het volledige reparatiegebied moet vervolgens machinaal geschuurd worden met P240-schijven en het omliggende gebied (niet de stopper) met P320-400-schijven. Veeg schoon met D837 op een doek om aan te brengen en een andere schone doek om af te vegen. Breng vervolgens primer aan.

GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren. Raadpleeg voor informatie over gezondheid en veiligheid het veiligheidsinformatieblad, ook beschikbaar op: <https://bena.ppgrefinish.com/nl/>

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met:

Customer Service PPG Refinish Benelux
Industrieweg 51, 7903 AJ Hogeveen

Tel: +31 24 6487455

Het PPG Logo, Delfleet en Delfleet One zijn geregistreerde handelsmerken van PPG Industries Ohio, Inc.

© 2024 PPG Industries, alle rechten voorbehouden.

