



AUTO REFINISH

RLD219V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-09-26

D8061 & D8065 2K HS vyrovnávací základy

PRODUKT	POPIS
D8061	2K HS vyrovnávací základ – bílý
D8065	2K HS vyrovnávací základ – tmavě šedý
D8237	Deltron HS tužidlo akcelerační
D8238	Deltron HS tužidlo
D8239	Deltron HS tužidlo pomalé
D808	Deltron ředidlo rychlé
D866	Deltron ředidlo do základu
D807	Deltron ředidlo střední
D812	Deltron ředidlo pomalé
D869	Deltron ředidlo extra pomalé
D814	Deltron změkčovadlo
D8427	Deltron HS tonery do základů

POPIS PRODUKTU

2K HS vyrovnávací základy tvoří řadu 2K základových plničů, které jsou vhodné pro různé typy oprav. Tyto univerzální, rychleschnoucí a snadno aplikovatelné základové plniče nabízejí vynikající tvorbu vrstvy, skvělé vyrovnání povrchu a trvalý lesk, a to u široké řady podkladů (lakované povrchy v dobrém stavu, holá ocel, polyesterové plniče a vhodné adhezivní základy).

Díky jednoduchému procesu, který je uplatňován při úpravách poměru ředění, je možné tyto 2K HS vyrovnávací základy použít jako základové plniče nebo vysokovrstvé stříkací tmely. 2K HS vyrovnávací základy mohou být sušeny na vzduchu, v boxu nebo pomocí infrazářiče.

Tyto vyrovnávací základy mohou být přímo přelakovány lakovacími materiály řady Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG nebo vodouředitelnými bázemi Envirobase™ a Envirobase™ High Performance.

Kombinací a mícháním základů D8061 a D8065 (viz. odstavec o GreyMatic) je možné dosáhnout škály 7 odstínů šedé barvy. Použití podkladové vrstvy vyrovnávacího základu v odpovídajícím odstínu šedé tak umožňuje snížit spotřebu vrchního krycího laku a celkově zkrátit dobu opravy.

Technický list



PŘÍPRAVA PODKLADU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ

Holá ocel by měla být před aplikací lehce přebroušena a kompletně zbavena rzi. 2K HS vyrovnávací základy mohou být na holou ocel aplikovány přímo, ale pro dosažení optimální přilnavosti a odolnosti proti korozi je doporučeno jako podklad použít vhodné základy na holé kovy, např. Deltron D831 Universel nebo epoxidový VOC základ vyhovující současné legislativě.

Jiné holé kovy by měly být vždy předzákladovány buď základem Deltron D831 Universel, anebo epoxidovým VOC základem.



Elektroforézy by měly být přebroušeny brusným papírem o hrubosti P360 (za sucha) nebo P800 (za mokra).

Originální lakované povrchy nebo základy by měly být přebroušeny pomocí brusného papíru o hrubosti P280-P320 (za sucha) nebo P400-P500 (za mokra). Při bodových opravách kovových povrchů, které jsou vystaveny nepříznivým vlivům prostředí, je vhodné použít základy na holé kovy, tj. Deltron D831 Universel nebo epoxidový VOC základ.

Sklolamináty nebo lamináty GRP by měly být přebroušeny pomocí papíru o hrubosti P320 (za sucha).

Polyesterové tmely by měly být přebroušeny za sucha pomocí brusných papírů takových hrubostí, které jsou vhodné pro vybraný způsob použití 2K HS vyrovnávacího základu: P80-P120 v případě použití jako stříkací tmel
P80-P120-P240 v případě použití jako základový plnič nebo nebrousitelný základový plnič.

PŘÍPRAVA PODKLADU - ODMAŠTĚNÍ



Před jakoukoliv přípravou umyjte všechny plochy, které mají být lakovány, mýdlem a vodou. Opláchněte je, nechte uschnout a poté odmaštěte vhodným PPG odmašťovačem na podklady:

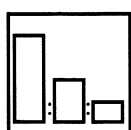
Před a po každé etapě přípravy povrchu se ujistěte, že všechny podklady jsou důkladně očištěny a osušeny. Každé čištění povrchu dílu vždy ihned zakončete setřením odmašťovače pomocí čisté a suché utěrky.

Podrobné informace o vhodných produktech na čištění a odmašťování povrchu naleznete v technickém listu pro čističe řady Deltron (RLD63V).

VÝBĚR TUŽIDLA & ŘEDIDLA

Teplota	HS tužidlo	Ředidlo
Do 18°C	D8237	D808
18-25°C	D8238	D866/D807
25-35°C	D8239	D812
Nad 35°C	D8239	D869

MÍCHACÍ POMĚRY



Míchací poměry při použití HS tužidla:

	Stříkací tmel:	Základový plnič:
D8061 / 8065	5 dílů	5 dílů
Tužidlo	1 díl	1 díl
Ředidlo	0.5 dílu	1 díl

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v opravárenství.

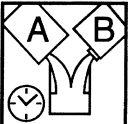
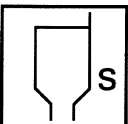
RLD219V

Strana 2 z 5

Technický list




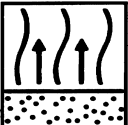
NAMÍCHANÁ SMĚS – VLASTNOSTI

	Použití jako:	Stříkací tmel:	Základový plnič:
	Doba zpracovatelnosti při 20°C:	30 minut	60 minut
	Viskozita při 20°C / DIN4:	30 - 35 sekund	19 - 26 sekund



NASTAVENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE

	Tryska, vrchní plnění:	1.8 - 2.0 mm	1.6 – 1.8 mm
	Tlak:	Dle doporučení výrobce	


APLIKAČNÍ POSTUP

	Počet vrstev:	2 – 3	3 - 4
	Celková tloušťka suché vrstvy:	80 - 120 mikronů	
	Odvětrávání při 20°C:		
	mezi vrstvami:	5-10 minut	5 minut
	před sušením v boxu:	10 minut	10 minut

ČASY SUŠENÍ


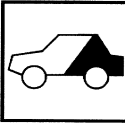


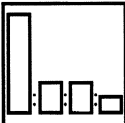
 	Použití jako:	Stříkací tmel:	Základový plnič:
	Nelepivý na prach při 20°C:	10 minut	10 minut
	Nelepivý na dotek při 20°C:	3 – 4 hodiny	2 – 3 hodiny
	Brousitelný po sušení při 20°C, <100 µm:	3 hodiny	2 hodiny
	Brousitelný po sušení při 20°C, >100 µm:	3 – 4 hodiny	3 hodiny
	Zcela suchý při 60°C:	30 minut*	25 minut*
	Sušení pomocí infrazářiče, střední vlny:	8-12 minut	8-12 minut
	* Časy sušení jsou uvedeny při teplotě kovu 60°C.		

VLASTNOSTI VRSTVY

	Použití jako:	Stříkací tmel:	Základový plnič:
	Tloušťka suchého filmu – minimum:	150 µm	100 µm
	Tloušťka suchého filmu – maximum:	200 µm	150 µm



OPRAVY A PŘELAKOVÁNÍ

	<p>Broušení: Před přelakováním je nezbytné důkladně připravit povrch kvůli zajištění dobré přilnavosti.</p> <p>Strojní broušení za sucha: P400</p> <p>Ruční broušení za mokra: P800</p>								
	<p>Přelakování: 2K HS vyrovnávací základ může být přelakován přímo následujícími vrchními krycími laky:</p> <p>Global Refinish System / barvy Deltron UHS Ultra High Solids Direct Gloss Global Refinish System / barvy Deltron Progress UHS DG Envirobase™ High Performance vodouředitelné báze Envirobase™ Waterborne vodouředitelné báze</p>								
TECHNICKÉ PARAMETRY A OMEZENÍ									
	<p>Použití akceleratorů se nedoporučuje. Plechovka s nespotřebovaným tužidlem musí být okamžitě po použití pečlivě uzavřena. Veškeré aplikační zařízení musí být perfektně suché. Pokud vlhkost prostředí přesáhne 80%, použití 2K plniče se nedoporučuje.</p>								
ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ									
	<p>Po použití veškeré aplikační zařízení a nástroje důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.</p>								
PRUŽNÉ PODKLADY									
	<p>Míchací poměry při použití změkčovadla D814:</p> <table data-bbox="236 1323 718 1444"> <tr> <td>2K HS vyrovnávací základ</td> <td>5 dílů</td> </tr> <tr> <td>D814</td> <td>1.5 dílu</td> </tr> <tr> <td>Tužidlo</td> <td>1 díl</td> </tr> <tr> <td>Ředidlo</td> <td>1 díl</td> </tr> </table> <p>Poznámka: Přidáním změkčovadla D814 může dojít k prodloužení časů sušení.</p>	2K HS vyrovnávací základ	5 dílů	D814	1.5 dílu	Tužidlo	1 díl	Ředidlo	1 díl
2K HS vyrovnávací základ	5 dílů								
D814	1.5 dílu								
Tužidlo	1 díl								
Ředidlo	1 díl								



HMOTNOSTNÍ MÍCHÁNÍ BAREVNÝCH Odstínů GREYMATIC

Odstíny GreyMatic jsou vybírány podle barvy vrchního krycího laku. Doporučené odstíny GreyMatic pro konkrétní barvu jsou uvedeny v barevných informačních systémech PPG. Pokud není doporučen žádný odstín GreyMatic, pak použijte odstín GreyMatic 5.

Měli byste se vyvarovat přidání většího než doporučeného množství základového toneru D8427 HS, protože by to mohlo mít za následek prodloužení času sušení a mohlo by to také vést k problémům spojeným s přelakováním.

Pro namíchání každé varianty odstínu základu GreyMatic je poměr míchání komponent specifikován v tabulce níže:

GreyMatic	G1	G2	G3 95	G4	G5	G6	G7
D8061	100	95	80	50	0	0	0
D8065	0	5	20	50	100	99	92
D8427	0	0	0	0	0	1	8

Tužidlo a ředidlo přidejte před aplikací podle pokynů uvedených v tomto technickém listu.

VOC INFORMACE

Limit koncentrace těkavých organických látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je maximálně 540g/l. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažené v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno směrnici EU.

Poznámka:

Kombinace tohoto produktu se změkčovadlem D814 vytvoří vrstvu nátěru se zvláštními vlastnostmi, jak je uvedeno zákonnou směrnicí Evropské Unie. V těchto specifických kombinacích je limit koncentrace těkavých látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt ve formě připravené k použití maximálně 840g/l. Obsah organických těkavých látek u tohoto produktu v těchto kombinacích je max. 840g/L.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití. Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce:

<http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/>

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13



Spectrum Franěk s.r.o.,

Janovská 4,
466 05 Jablonec nad Nisou
Česká republika

Tel: +00 420 483 36 86 11

Fax: +00 420 483 36 86 99

