



AUTO REFINISH

RLD259V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2009-11-16

Deltron D8171 Premium UHS Čirý Lak

PRODUKT	NÁZEV
D8171	Deltron Premium UHS čirý lak
D8302	Deltron HS Tužidlo
D8303	Deltron UHS pomalé Tužidlo
D8718	Deltron ředidlo
D8719	Deltron ředidlo
D8714	Deltron Akcelerační Ředidlo
D8456	Deltron Matovací Báze
D814	Deltron Plastifikátor
D819	Deltron Matný Zpružňovač
D843	Deltron Strukturní Aditiv
D844	Strukturní Aditiv pro tvorbu struktury Hrubé Kůže

POPIS PRODUKTU

D8171 je akrylátový 2 komponentní čirý lak optimalizovaný pro použití na báze systému Envirobase® nebo Envirobase® High Performance.

Poskytuje vysoký stupeň odolnosti a zvýšenou odolnost proti poškrábání požadovaný pro opravy moderních konečných povrchů zhotovených ve výrobě a přitom vysoce všestranný a snadný k použití.

Čirý lak D8171 je speciálně vhodný do situací ve kterých je obtížné dosáhnout vyšších teplot a většinu aplikačních procesů je možné provádět za použití jednoho Tužidla, proto snižuje náklady na udržování skladových zásob.

PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU

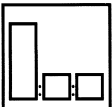
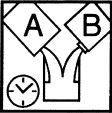
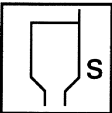





Čirý lak D8171 musí být aplikován na čistou a bezprašný povrch báze Envirobase.

Je doporučeno použít antistatickou utěrku.

Technický list





MÍCHACÍ POMĚR

	Míchací poměr s UHS Tužidlem	Dle objemu:										
	D8171 UHS Tužidlo * Ředidlo *	3,0 objemové díly 1,0 objemový díl 0,6 objemového dílu										
	Stejně jako v případě všech produktů s ultra vysokým obsahem sušiny, použití studené směsi barvy může způsobit obtíže při aplikaci a absorpci při stříkání. Je důrazně doporučeno aplikovat materiály ve směsi připravené k použití při teplotě vyšší než 15°C.											
	* HS Tužidlo a Ředidlo vyberte podle teploty při aplikaci. Ředidlo by mělo být vybráno podle aplikační teploty, intenzity výměny vzduchu a velikosti opravy.											
	System	UHS Tužidlo	Ředidlo									
	Expresní Standardní Pomalý, pro Vysoké Teploty	D8302 D8302 D8303	D8714 D8718 nebo D8719 D8719									
			Tabulka režimů sušení									
			10 minut při 60°C nebo 20 minut při 50°C 20 minut při 60°C nebo 30 minut při 50°C 20 minut při 60°C nebo 30 minut při 50°C									
	Doba zpracovatelnosti při 20°C:											
	40 minut 75 minut 75 minut	s D8302 UHS Tužidlem a D8714 Akcelerační Ředidlo s D8302 UHS Tužidlem s D8303 UHS Tužidlem										
	Aplikační viskozita, při 20°C: 18 – 20 s. / DIN4											
	Nastavení stříkací pistole: Ř 1.2 - 1.3 mm Jednokrokový Expresní Proces Aplikace											
APLIKACE												
	<p>Aplikace vrstva Aplikací 1 střední a 1 plné vrstvy získáte suchý film o tloušťce 50 – 60 mikronů. První vrstvu je nutno aplikovat na celou plochu dílu a teprve pak je možné aplikovat druhou vrstvu.</p> <p>Odvětrávání mezi vrstvami Při lakování méně než 3 dílů nechte odvětrat po dobu 2 – 3 minuty. V případě aplikace na více než 3 díly není odvětrání potřebné.</p> <p>Odvětrávání před sušením v boxu nebo pomocí infrazářiče 0 – 5 minut</p>											
ČASY SUŠENÍ												
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">D8302 + D8714</th> <th style="text-align: center;">D8302 nebo 8203 + D8718 nebo D8719</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Zcela suchý – do provozu při 50°C</td> <td style="text-align: center;">20 minut *</td> <td style="text-align: center;">30 minut *</td> </tr> <tr> <td>Zcela suchý – do provozu při 60°C</td> <td style="text-align: center;">10 minut *</td> <td style="text-align: center;">20 minut *</td> </tr> </tbody> </table>				D8302 + D8714	D8302 nebo 8203 + D8718 nebo D8719	Zcela suchý – do provozu při 50°C	20 minut *	30 minut *	Zcela suchý – do provozu při 60°C	10 minut *	20 minut *
	D8302 + D8714	D8302 nebo 8203 + D8718 nebo D8719										
Zcela suchý – do provozu při 50°C	20 minut *	30 minut *										
Zcela suchý – do provozu při 60°C	10 minut *	20 minut *										
	Zcela suchý pomocí Infračerveného záření 90°C -100°C 8 – 15 minut (střední vlny) při teplotě kovu											
	** Časy sušení v boxu platí při zmíněné teplotě kovu. Při sušení v boxu by měl být kovovému substrátu poskytnut čas k tomu, aby dosáhl doporučené teploty.											
	Celková tloušťka suchého filmu: minimálně 50 µm maximálně 60 µm											



OPRAVY A PŘELAKOVÁNÍ

	Broušení:	Nezbytné před přelakováním pro zajištění dobré přilnavosti.	
	hrubost pro mokré broušení	P800	
	hrubost pro suché broušení	P400 – P500	
	Doba pro Přelakování:		
	Sušení v boxu nebo pomocí Infrazářiče	Po vychladnutí	

OBECNÉ POZNÁMKY

PROCES OPRAV METODOU „DO PŘESTŘÍKU“

1. Aplikujte čirý lak D8171 UHS Premium podle výše uvedených informací.
2. Buďte opatrní abyste minimalizovali vznik přechodové hrany čirého laku kolem přestříkové plochy.
3. Případnou přestříkovou hranu eliminujte a vrstvy nechte splynout pomocí Přestříkového Ředidla D8730 ve spreji nebo rychlého směšovače D8429 Rapid Blender.

* Viz. technický list Číslo: RLD 199V pro úspěšnou opravu

LEŠTĚNÍ

Jestliže je nutné povrch leštit, např. kvůli odstranění vystupujících nečistot, je doporučeno tento proces provést v době od 1 hodiny do 24 hodin po výše uvedeném čase sušení.

Drobné vystouplé nečistoty odstraňte jemným přebroušením pomocí kotouče o hrubosti P1200 a následně použijte suché strojní broušení pomocí kotouče o hrubosti P1500. Rýhy a škrábance způsobené broušením diskem o hrubosti P1500 je možné odstranit pomocí brusného disku 3M Trizact P3000 lehce zvlhčeného čistou vodou nebo jiného podobného. Použijte speciální lešticí systém společnosti PPG Speciality Polishing system SPP1001.

Při procesu leštění je důležité začít s kotoučem z ovčí vlny tzv. beránkem při minimální rychlosti otáček, protože je nutné zabezpečit, aby povrch nebyl příliš horký. Pokud je to nezbytné, nechte díl před dalším leštěním vychladnout. Proces zakončete pomocí tvrdé houby, která bude následována jemnější houbou.

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍCH ZAŘÍZENÍ

Pro použití důkladně očistěte veškeré nástroje a aplikační zařízení pomocí čistícího ředidla nebo čističe.

MATNÉ, SATÉNOVÉ A STRUKTUROVANÉ KONEČNÉ POVRCHY LAKOVÁNÍ PLASTOVÝCH SUBSTRÁTŮ

Pro získání matného, polomatného (saténového) nebo strukturovaného konečného povrchu čirého laku D8141 UHS Premium je nezbytné přidat do směsi matovací, změkčovací nebo strukturní aditiv.

Aditivace je nezbytná také pokud je D8171 aplikován na pružné substráty (typické plasty).

Aditivy vyžadují příslušné objemové a / nebo hmotnostní míchací poměry, které jsou uvedeny v mikrofíších nebo případně v tabulkách níže.

Upozornění: PEVNÉ substráty, zahrnují kovy, skelné lamináty a GRP
PRUŽNÉ substráty jako všechny typy plastů kromě GRP

Substrát	Vzhled	D8171	D8456	D843	D844	D814	D819	D8302 / D8303	Ředidlo
Pevný	Lesklý	652 g						883 g	990 g
	Saténový	375 g	714 g					913 g	990 g
	Matný	348 g	777 g					962 g	997 g
	Matně Strukturovaný	267 g	-	590 g				732 g	949 g
Pružný	Struktura Hrubé Kůže	375 g	-		672 g			871 g	973 g
	Lesklý	577 g				756 g		960 g	1067 g
	Saténový	333 g	635 g				809 g	986 g	1062 g
	Matný	308 g	687 g				808 g	971 g	1007 g
	Matně Strukturovaný	207 g		508 g			616 g	836 g	1 053 g
	Struktura Hrubé Kůže	300 g			538 g		694 g	906 g	1 008 g





TABULKA MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Tam kde je vyžadován specifické objemové množství, je někdy snadnější míchat směs podle hmotnosti, za použití údajů uvedených v tabulce níže.

Hmotnostní údaje jsou kumulativní – prosím NENULUJTE váhy v průběhu aditivace směsi.

Požadovaný Objem směsi Laku připraveného k použití (Litry)	Hmotnost Čirého Laku D8171	Hmotnost UHS Tužidlo	Hmotnost Ředidlo
0.10 L	65 g	88 g	100 g
0.20 L	130 g	176 g	200 g
0.25 L	163 g	220 g	250 g
0.33 L	216 g	290 g	330 g
0.50 L	328 g	440 g	500 g
0.75 L	490 g	660 g	750 g
1.00 L	650 g	880 g	1 000 g
1.50 L	975 g	1 320 g	1 500 g
2.00 L	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2.50 L	1 630 g	2 200 g	2 500 g

VOC INFORMACE

Limit koncentrace organických těkavých látek podle předpisů Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.d) ve formě připravené k použití je max. 420g/ litr. Obsah VOC v tomto produktu ve formě směsi připravené k použití je max. 420 g/l. V závislosti na vybraném režimu aplikace a použití může být obsah VOC aktuální směsi připravené k použití i nižší než je hodnota specifikovaná legislativním nařízením EU.

Upozornění:

Kombinace tohoto produktu s D759, D814, D819, D843 nebo D844 vytvoří vrstvu laku se speciálními vlastnostmi, která je definována podle nařízení kódu legislativy EU. V těchto specifických kombinacích: Limit koncentrace organických těkavých látek podle předpisů Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.e) ve formě připravené k použití je max. 840g/ litr. Obsah organických těkavých látek tohoto produktu ve formě připravené k použití je max. 840g/ litr.

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: www.ppgrefinish.com

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

Technický list

