



AUTO REFINISH

RLD222V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2009-05-26

Deltron D8010, D8015 & D8017 Rapid GreyMatic 2K plniče

PRODUKT	POPIS
D8010	Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – Světle šedý
D8015	Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – Šedý
D8017	Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – Tmavě šedý
D8237	Deltron HS tužidlo – Akcelerátor
D8238	Deltron HS tužidlo – Rychlé
D8239	Deltron HS tužidlo – Pomalé
D807	Diluant Deltron – Mediu (18-25°C)
D812	Diluant Deltron – Lent (25-30°C)
D866	Diluant Deltron pentru grunduri 2K (18-25°C)
D869	Diluant Deltron – Extra lent (>35°C)
D814	Elasticizant Deltron

POPIS PRODUKTU

Produkty 2K RAPID GreyMatic tvoří řadu 2K základových plničů, které jsou vhodné pro široký rozsah opravných prací. Jedná se o univerzální, rychleschnoucí, snadno aplikovatelné a dobře brousitelné produkty, které poskytují excelentní film a tloušťku vrstvy, skvělé vyrovnání a hladké vypnutí povrchu. Jsou aplikovatelné na širokou řadu různých substrátů, jako jsou originální povrchy z výroby, holá ocel, polyesterové stříkací tmely a vhodné adhezivní základy.

Tyto plniče je možné sušit na vzduchu při pokojové teplotě, ale také za vyšších teplot v lakovací kabině nebo pomocí infrazářiče.

Plniče řady Rapid GreyMatic mohou být přímo přelakovány vodouředitelnými bázemi Envirobase, 2K vrchními krycími laky Deltron Progress UHS DG nebo Deltron GRS UHS DG.

Kombinací (mícháním) produktů D8010, D8015 a D8017 je možné získat jednotlivé stupně G1, G3, G5, G6 a G7 odstínů šedé ve stupnici GreyMatic (viz sekce GreyMatic).

PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ



Holá ocel by měla být před aplikací plniče lehce přebroušena a zcela zbavena rezu. Rapid GreyMatic je možné aplikovat přímo na holý kov, ale v případech, kdy je požadována optimální přilnavost a odolnost proti korozi, se doporučuje aplikovat na povrch holé oceli některý z univerzálních základů nebo epoxidový základ.

Ostatní holé kovy by měly být před aplikací plniče základovány některým z univerzálních základů nebo epoxidovým základem.

Elektroforézy by měly být přebroušeny za sucha pomocí brusiva P360 nebo za mokra brusivem P800.

Originální výrobní povrchy nebo základy by měly být přebroušeny na suchu za použití brusiva P280-P320 nebo za mokra brusivem P400-P500. Malé plochy exponované holé oceli je doporučeno základovat univerzálním základem vhodným na holé kovy nebo epoxidovým základem.

GRP nebo skelné lamináty by měly být broušeny za sucha pomocí brusiva P320.

Polyesterové plniče by měly být přebroušeny brusivem s pořadím hrubosti, vhodným pro zvolený způsob aplikace:
- pokud produkt hodláte aplikovat jako stříkací plnič (tmel), přebruste substrát pomocí P80-P120
- pokud produkt použijete jako srovnávací plnič nebo nebrousitelný plnič, přebruste substrát pomocí P80-P120-P240

PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMAŠTĚNÍ



Před začátkem jakýchkoliv přípravných prací omyjte celý povrch plochy, která je určena k lakování, mýdlovou vodou. Povrch opláchněte čistou vodou, nechte oschnout a potom odmaštěte pomocí vhodného čističe substrátů od PPG.

Před každou a po každé etapě procesu přípravy se ujistěte, že jsou veškeré substráty důkladně očištěny a osušeny. Vždy okamžitě setřete čistič substrátů z povrchu dílu. Použijte čistou, suchou utěrku.

Příslušné produkty na čištění a odmaštění substrátu naleznete v Technickém listu pro čističe Deltron (RLD63V).

Technický list

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

RLD222V

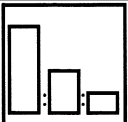
Strana 1 z 5



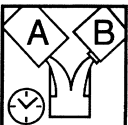
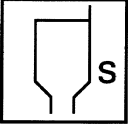
VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo
Až do 18-25°C	D8237	D808
25-30°C	D8238	D807, D866
Více než 35°C	D8239	D812
		D869


POMĚRY MÍCHÁNÍ

	Poměr míchání dle objemu:	Základový plnič	Základový srovnávací plnič
	Rapid GreyMatic: Tužidlo Ředidlo	5.0 dílů 1.0 díl 0.5 dílu	5.0 dílů 1.0 díl 1.0 díl

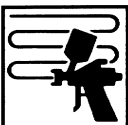
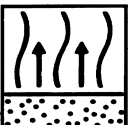
DETAILNÍ ÚDAJE O NAMÍCHANÉ SMĚSI

	Doba zpracovatelnosti při 20°C:	30 - 45 minut	45 - 60 minut
	Viskozita směsi pro stříkání při 20°C:	40 - 50 sekund / DIN4	24 - 28 sekund / DIN4

NASTAVENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE


	Velikost trysky, vrchní / gravitační plnění:	1.6 - 1.8 mm	
	Tlak:	Podle doporučení výrobce stříkací pistole, normálně 2 Bary / 30 psi	

PRŮVODCE APLIKACÍ

		Základový plnič	Základový srovnávací plnič
	Počet vrstev:	2 - 3 vrstvy	2 - 4 vrstvy
	Odvětrávání při 20°C:		
	mezi vrstvami:	5-7 minut v závislosti na podmínkách při aplikaci	
	před sušením v boxu:	5-7 minut v závislosti na tloušťce aplikované vrstvy	



ČASY SUŠENÍ

	Základový plnič	Základový srovnávací plnič	
	Nelepivý na prach při 20°C:	10 minut	10 minut
	Nelepivý na dotyk při 20°C:	1 hodina	1 hodina
	Brousitelný při 20°C: Méně než 100 µm:	3 – 4 hodiny	2 – 3 hodiny
	100 – 150 µm:	4 – 5 hodin	3 – 4 hodiny
	Více než 100 µm:	5 – 7 hodin	4 – 6 hodin
Zcela suchý při 60°C:*	20 – 30 minut**	20 – 30 minut**	
* Uvedené hodnoty časů sušení jsou platné pouze v případě, že teplota kovu dosáhne 60°C.			
** Závisí na tloušťce vrstvy.			



Zcela suchý při sušení pomocí Infrazářiče (Střední vlny): 12 minut

VLASTNOSTI FILMU / VRSTVY

Tloušťka suchého filmu / vrstvy:	
Minimum:	75 µm
Maximum:	200 µm

BROUŠENÍ

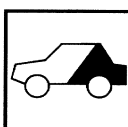


Strojně – za sucha P400



Ručně – za mokra P800

PŘELAKOVÁNÍ VRCHNÍM KRYCÍM LAKEM / BÁZÍ



Plniče RAPID GreyMatic je možné přímo přelakovat níže uvedenými barevnými laky / bázemi:
Global Refinish System / Deltron UHS 2K vrchní krycí laky s přímým leskem a ultra vysokým obsahem sušiny
Global Refinish System / Deltron Progress UHS 2K krycí laky s přímým leskem a ultra vysokým obsahem sušiny
Vodouředitelné barevné báze Envirobase

PRUŽNÉ SUBSTRÁTY

Poměr míchání:	Rapid GreyMatic	4.0 díly
	Tužidlo	1.5 dílu
	D814	1.0 díl
	Ředidlo	0.5 dílu

Počet vrstev:	1-2
Aplikační viskozita při 20°C:	16 - 20 sekund / DIN4
Odvětrávání mezi vrstvami při 20°C:	10 minut

Upozornění: Přidáním činidla D814 může dojít ke snížení rychlosti schnutí a brousitelnosti.



VÝBĚR ODSŤÍNU BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

	G1	G3		G5		G6		G7
D8010	100	65	90	--	75	--	33	--
D8015	--	35	--	100	--	48	--	--
D8017	--	--	10	--	25	52	67	100

Odstíny šedé dle stupnice GreyMatic jsou vybírány podle toho, jaká barva bude použita jako vrchní krycí lak / báze. Doporučené odstíny šedé podle stupnice GreyMatic pro všechny barvy jsou uvedeny v barevných informačních systémech společnosti PPG.

Poté, co je pro konkrétní barvu vrchního krycího laku / báze v rámci stupnice GreyMatic vybrán správný odstín šedé, je možné tento odstín plniče namíchat podle hodnot, uvedených v tabulce výše. Stupně odstínů šedé GreyMatic G1, G5 a G7 jsou k dispozici přímo z plechovky. Stupně šedé GreyMatic G3, G5 & G6 je možné namíchat pomocí jednotlivých produktů D8010 / D8015 / D8017 v poměru podle hodnot uvedených výše.

Do směsi, namíchané podle stupnice odstínů šedé GreyMatic, přidejte před aplikací tužidlo a ředidlo dle pokynů uvedených v tomto Technickém listu.

MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Hodnoty pro míchání dle hmotnosti – použití jako **Základový plnič** 5 : 1 : 0.5:

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně. NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

Požadované objemové množství (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1,00 L
D8010 / D8015 / D8017	232	465	697	929	1162
Tužidla: D8237 / D8238 / D8239	263	526	789	1052	1315
Ředidla: D808 / D807 / D812 / D869	277	554	830	1107	1384

Hodnoty pro míchání dle hmotnosti – použití jako **Základový srovnávací plnič** 5 : 1 : 1

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně. NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním D8010 / D8015 / D8017

Požadované objemové množství (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1,00 L
D8010 / D8015 / D8017	216	431	647	863	1079
Tužidla: D8237 / D8238 / D8239	244	488	733	977	1221
Ředidla: D808 / D807 / D812 / D869	270	539	809	1079	1349

LIMITY A OMEZENÍ



Do produktu by NEMĚLY být přidávány žádné akcelerátory. Plechovky s tužidlem je nutné ihned po použití pečlivě uzavřít. Veškeré míchací nástroje a aplikační zařízení musí být perfektně suché.

Použití plničů Rapid GreyMatic se nedoporučuje v případě, že vlhkost vzduchu přesáhne hodnotu 80%.

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍHO ZAŘÍZENÍ



Po použití veškeré aplikační zařízení a nástroje důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.





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 s aditivem D814 vytváří krycí vrstvu se speciálními vlastnostmi, tak jak je definováno směrnici EU. V této specifické kombinaci platí, že limit koncentrace těkavých organických látek podle předpisů EU je pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.e) ve směsi připravené k použití max. 840g/litr. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažených v tomto 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

