



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informace o výrobku

DELTRON D8109

HS Čirý lak s nízkým VOC

PRODUKT

Deltron HS Čirý lak s nízkým VOC	D8109
Deltron HS tužidla	D897 /D8208
Deltron ředidla	D807, D812, D869
Deltron DG rozstříkové ředidlo	D868
Deltron prodloužení zpracovatelnosti	D886
Deltron zkrácení doby schnutí	D885

* Pro dosažení matného, pololesklého nebo strukturovaného vzhledu nebo pro lakování pružných dílů použijte:

Deltron matovací báze	D759	vytváří matný nebo pololesklý vzhled
Deltron změkčovadlo	D814	poskytuje laku pružnost na plastových dílech
Deltron matné změkčovadlo	D819	poskytuje laku pružnost a matnost na plastových dílech
Deltron strukturální přísada jemná	D843	poskytuje laku vzhled „semiše“
Deltron strukturální přísada hrubá	D844	poskytuje laku vzhled „kůže“

* Více informací získáte v brožuře Lakování plastů. Také viz sekce níže 'Opravy plastů'.

POPIS PRODUKTU

Deltron HS Čirý lak s nízkým VOC je prvotřídní 2K akrylo-uretanový čirý lak pro opravy a přestříkání vozidel originálně lakovaných čirým lakem přes jedno- nebo vícevrstvou barvu v základním systému.

D8109 je určen pro použití přes laky Deltron BC nebo Envirobase.

Deltron HS Čirý lak s nízkým VOC má obsah organických rozpouštědel nižší než konvenční čiré laky.

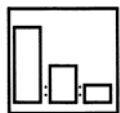
Díky tomu je zejména vhodný pro lakovny v regionech s legislativním omezením emisí VOC a tam, kde je důležitým aspektem produktivita.

Při smíchání s tužidlem a ředidlem Deltron dle doporučení má Deltron HS Čirý lak s nízkým VOC maximální obsah VOC nižší než 420g/l.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Čirý lak Deltron D8109 se nanáší na suchý a čistý vrchní lak Deltron nebo Envirobase. Pro odstranění prachu použijte antistatickou utěrku.

PŘÍPRAVA PRODUKTU



Míchací poměr

D8109
HS tužidlo*
Ředidlo*

3 díly
1 díl
0,5 dílu

* HS Tužidlo a ředidlo vyberte podle teploty při aplikaci:

Teplota	HS tužidlo	Ředidlo
<18°C	D897	D808
18°C-25°C	D897	D807
>25°C	D897	D812

Při extrémních teplotních podmínkách a vlhkosti (> 35°C / >70%) doporučujeme použít extra dlouhé ředidlo D869.

Pro bodové opravy použijte tužidlo D8208 s ředidlem D808 (3:1:0,5).



Zpracovatelnost při 20°C

1 hodina s normálním ředidlem a tužidlem D897
2 hodiny s prodlouženým ředidlem a tužidlem D897



Viskozita při 20°C

19-21 sek. DIN4

APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SCHNUTÍ



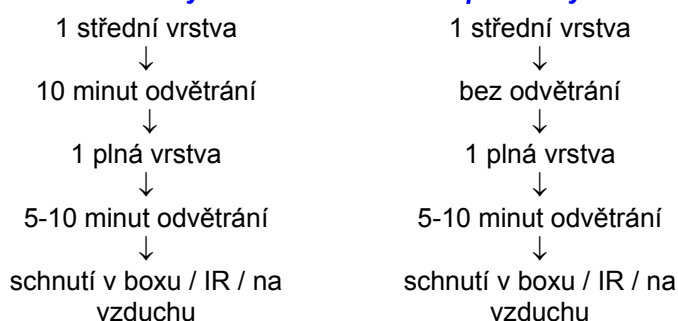
Tryska
Tlak
Aplikace

1,3-1,6 mm

Podle doporučení výrobce stříkací pistole

Konvenční systém

Expresní systém



Doby schnutí:

- Bezprašný při 20°C 20-25 minut
- K manipulaci při 20°C 6 hodin
- Zcela suchý při 20° 24 hodin
- Zcela suchý při 60°C 30-40 minut
- Zcela suchý při IR středněvlhnný 15 minut

Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potřeba určitá doba navíc pro dosažení doporučené teploty dílu.

Použití D885 Deltron zkrácení doby schnutí může zkrátit dobu schnutí. Viz 'Zvláštní pokyny'.

Tloušťka suché vrstvy

50-60 µm

Teoretická vydatnost

Při 100% efektivitě stříkání při výše uvedené tloušťce vrstvy:
8 m²/l

BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ



Broušení:

Doporučujeme pro maximální přilnavost
P800-1000 (za mokra) + šedý scotch brite s matovacím
gelem
P400 - P500 (za sucha)



Další vrstva:

Sušení v boxu při 60°C-70°C
nebo IR schnutí

Po ochlazení

Schnutí na vzduchu 20°C

Minimum 12 hodin

Další produkt:

základy Deltron
vrchní laky Envirobase
a Deltron

MATNÝ, POLOLESKLÝ A STRUKTUROVANÝ VZHLED OPRAVY PLASTŮ

Pro dosažení matného, pololesklého nebo strukturovaného vzhledu čirého laku Deltron D8109 jsou potřebné některé přísady pro matnost, pružnost a strukturu. Přísady jsou také potřeba při aplikaci D8109 na pružné povrchy (plasty).

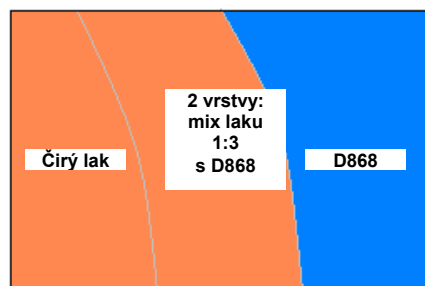
Volbu přísad a míchací poměry (dle objemu) naleznete v níže uvedené tabulce.

Pozor: **TVRDÉ** podklady jsou všechny kovy, skelná vlákna a polyestery se skelným vláknem (GRP).
PRUŽNÉ podklady jsou všechny plasty kromě polyesterů se skelným vláknem (GRP).

Podklad	Vzhled	D8109	D759	D843	D844	D814	D819	D897	Deltron ředidlo
TVRDÝ	Lesklý	3 díly	-	-	-	-	-	1 díl	0,5 dílu
	Saténový	6 dílů	5,5 dílu	-	-	-	-	2 díly	3 díly
	Matný	3 díly	4 díly	-	-	-	-	1 díl	2,5 dílu
	Mat. struktura	6 dílů	-	7,5 dílu	-	-	-	2 díly	5 dílů
	Hrubá struktura	3 díly	-	-	2,5 dílu	-	-	1 díl	1 díl
PRUŽNÝ	Lesklý	3 díly	-	-	-	1,5 dílu	-	1 díl	0,5 dílu
	Saténový	6 dílů	5,5 dílu	-	-	-	3 díly	4,5 dílu	4,5 dílu
	Matný	3 díly	5 dílů	-	-	-	1,5 dílu	2,5 dílu	3 díly
	Mat. struktura	3 díly	-	4,5 dílu	-	-	1,5 dílu	2,5 dílu	2,5 dílu
	Hrubá struktura	3 díly	-	-	2,5 dílu	-	1,5 dílu	2,5 dílu	1,5 dílu

BODOVÉ OPRAVY A ROZSTŘIKOVÉ TECHNIKY

- Čirý lak Deltron D8109 naneste podle sekce 'Aplikace, odvětrání a schnutí'.
- Po nanesení druhé vrstvy nechte odvětrat 10 minut při 20°C.
- Smíchejte vhodné množství namíchaného čirého laku D8109 s rozstříkovým ředidlem D868 v poměru 1:3 (1 díl namíchaného D8109 a 3 díly D868).
- Tento mix naneste na opravovanou plochu se sníženým tlakem, abyste se vyhnuli přílišnému přestříkání. Pohybuje pistolí z vnější strany dovnitř opravované plochy. Každá vrstva by měla být nanášena na větší plochu než ta předcházející.
- Na hranu opravované plochy naneste 1-2 vrstvy samotného rozstříkového ředidla D868.



Po sušení v kabině nebo infrazářičem povrch vyleštěte.



LEŠTĚNÍ

Sušení v kabině nebo IR zářičem:

Minimálně 1 hodinu po ochlazení

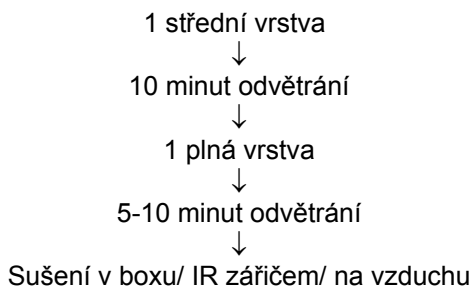
Sušení na vzduchu při 20°C:

Minimálně 8 hodin po aplikaci



ZVLÁŠTNÍ POKYNY

V regionech bez legislativních omezení VOC je možné míchat D8109 3:1:1 s D897. Stříká se tímto způsobem:



ZRYCHLENÉ ŘEDIDLO (POUŽITÍ D885 A D886)

D886 lze použít pro prodloužení doby zpracovatelnosti D8109 a D885 napomáhá schnutí v obtížných podmínkách.

Příprava:

D885 a D886 jsou dodávány v částečně naplněných plechovkách.

Pouze doplňte požadované ředidlo GRS, plechovku označte "Zrychlené ředidlo" a použijte jako běžné ředidlo.

ČIŠTĚNÍ STŘÍKACÍHO VYBAVENÍ

Po použití vyčistěte stříkací pistoli a další vybavení pomocí ředidla Deltron nebo vhodného čističe PPG.



ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Viz bezpečnostní listy a etikety výrobku. Používejte doporučené bezpečnostní pomůcky.

TENTO PRODUKT JE POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ.

Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího se seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a PPG nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím (mimo úmrtí nebo újmy na zdraví vinou vadných produktů PPG). Vyměňujeme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě za základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Doby schnutí jsou průměrnými časy při teplotě 20°C. Doby schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.ppgrefinish.com>

DOVOZCE DO ČR: **Spectrum Franěk s.r.o.** Janovská 4 • 466 05 Jablonec nad Nisou
Tel.: +420 483 36 86 11 • Fax: + 420 483 36 86 99
spectrum@spectrum-franek.cz • www.spectrum-franek.cz