



AUTO REFINISH

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



# Informace o výrobku

## DELTRON D8011

*Konvertor pro lakování motorových prostorů*

### VÝROBKY

Konvertor pro lakování motor. prostorů	D8011
Pigmenty Deltron Progress UHS DG	D60xx
Tužidla Deltron UHS	D8216, D8217, D8218
Ředidla Deltron	D8701, D8702

### POPIS VÝROBKU

Konvertor pro motorové prostory Deltron D8011 je určen pro usnadnění opravy vozidel se speciálními barvami motorového prostoru. Je nedílnou součástí lakovacího systému PPG, který je v souladu legislativou EU, která bude závazná v blízké budoucnosti.

Příslušné receptury barev pro motorové prostory obsahující D8011 jsou součástí nástrojů pro vyhledávání barev. Tyto receptury byly vyvinuty pro usnadnění reprodukce originálního laku OEM na vnitřních plochách a zároveň poskytují rychlý nástřik mokry do mokrého na všechny vnější povrchy, které je třeba přelakovat vrchním lakem.

Díky tomu není na vnitřních plochách potřebná aplikace základu a potom vrchního laku, což umožňuje lakování vnitřních i vnějších ploch v jedné operaci.

Limit EU pro obsah VOC těchto produktů (kategorie IIB.e) po namíchání je max. 840 g/l. Obsah VOC tohoto produktu po namíchání je max. 840 g/l. V závislosti na způsobu aplikace může být tato hodnota mnohem nižší.



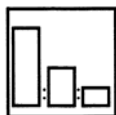
### PŘÍPRAVA PODKLADU

Výrobek lze nanášet na elektroforézu, původní vytvrzené laky nebo doporučené základy PPG po zbrúšení za mokra s P600-P800 nebo za sucha s P360-P400 a očištění vhodným čističem PPG. Viz technický list: [PDS\\_PPG\\_Čističe](#).

### POSTUP

1. Vyberte barvu motorového prostoru pomocí seznamu barev nebo vzorníku pro motorové prostory.
2. Pomocí programu pro vyhledávání receptur namíchejte barvu motorového prostoru Deltron Progress UHS s přísadkou konvertoru pro motorové prostory D8011.
3. Přidejte tužidlo a ředidlo podle níže uvedených doporučení a aplikujte jak na motorový prostor (nebo jiné vnitřní plochy), tak na vnější díly, které vyžadují vrchní lak.
4. Nechte odvětrat dle doporučení (doba závisí na použitém tužidlu a ředidlu).
5. V případě potřeby zamaskujte vnitřní povrchy.
6. Naneste vrchní lak a nechte ho vytvrdnout. Barvy na motorové prostory lze přelakovat systémem Envirobase + čirý lak nebo barvami Deltron Progress UHS DG.

## PŘÍPRAVA PRODUKTU



Namíchejte barvu na motorové prostory podle receptury uvedené v koloristických nástrojích. **NEPŘIDÁVEJTE** matující bázi D8456.

Míchací poměr	Barva pro motorové prostory	5 dílů
	Tužidlo UHS*	1 díl
	Ředidlo UHS*	2 díly

\* Tužidlo UHS a ředidlo vyberte podle teploty a velikosti lakované plochy:

Doba pro přelakování	Tužidlo UHS	Ředidlo UHS
15 minut při 20°C	D8216 (expresní)	D8701/D8702
20 minut při 20°C	D8217 (rychlé)	D8701/D8702
25 minut při 20°C	D8218 (střední)	D8701/D8702

Výběr ředidla závisí na teplotě, proudění vzduchu a velikosti lakované plochy. Rozsahy teplot zde uvedené jsou pouze informativní: D8701 – do 30°C, D8702 – nad 30°C.



Doba zpracovatelnosti při 20 °C:

- s D8216 45 minut
- s D8217/D8218 1 hodina

Viskozita při 20°C 15-17 sek. DIN4



## APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SUŠENÍ

Tryska (HVLP nebo shodná)	1,3-1,4 mm
Tlak	Podle doporučení výrobce stříkací pistole
Počet vrstev	1 dvojitá nebo 2 jednotlivé
Odvětrání při 20°C:	5 minut (pro jednotlivé vrstvy)

## VLASTNOSTI NÁSTŘIKU

Tloušťka suché vrstvy:

- Minimum 25 µm
- Maximum 40 µm



## BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ

Barvy pro motorové prostory obvykle nevyžadují broušení a lze je přímo přelakovat. Jestliže se však vyskytnou prachové částičky, lze je místně odstranit po 20-30 minutách papírem P1200 nebo jemnějším.



Plochy vyžadující přelakování je možné přelakovat přímo barvou Envirobase nebo Deltron Progress UHS DG.

## ČIŠTĚNÍ STŘÍKACÍHO VYBAVENÍ

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



## ZDRAVÍ A BEZPEČÍ

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 vadnými produkty 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. Doba 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](mailto:spectrum@spectrum-franek.cz) • [www.spectrum-franek.cz](http://www.spectrum-franek.cz)