



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informace o výrobku

Deltron D894 *HS Čirý lak*

PRODUKTY

Deltron HS čirý lak	D894
Deltron MS tužidla	D803, D841, D861, D864
Deltron HS tužidla	D884, D8208
Deltron ředidla	D807, D808, D812, D869
Rozstříkové ředidlo	D868
Deltron akcelerátor	D818

* 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

HS čirý lak Deltron D894 je akrylo-uretanový 2K produkt pro opravy originálních vícevrstevných laků. D894 se nanáší na vrchní laky Deltron BC nebo Envirobace.

Deltron D894 použitý v doporučeném opravárenském systému PPG splňuje nebo dokonce překračuje kvalitu a záruční normy OEM. Deltron Global Refinish System má mnoho schválení od výrobců vozidel.

Výhody HS čirého laku Deltron:

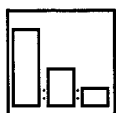
- úspora času a materiálu (v porovnání s konvenčními čirými laky);
- nízký obsah VOC ve směsi ke stříkání.

Množství VOC v D894 namíchaného ke stříkání při použití doporučených tužidel a ředidel Deltron je <420g/l.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Čirý lak Deltron D894 se nanáší na suchý a čistý vrchní lak Deltron nebo Envirobace. Pro odstranění prachu použijte antistatickou utěrku.

PŘÍPRAVA PRODUKTU



Míchací poměr:

MS Systém

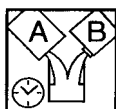
HS Systém

D894	2 díly	D894	3 díly
MS tužidlo*	1 díl	HS tužidlo*	1 díl
Ředidlo*	1 díl	Ředidlo*	0,5 dílu

* Tužidlo a ředidlo vyberte podle teploty při aplikaci:

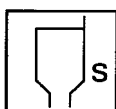
Teplota	MS tužidlo	Ředidlo	HS tužidlo	Ředidlo
<18°C	D803/ D864	D808	D8208	D807
18°C-25°C	D841	D807	D884	D812
>25°C	D861	D812**	D884	D869

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



Zpracovatelnost při 20°C

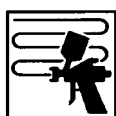
3,5-4 hodiny



Viskozita při 20°C

16-20 sek. DIN4

APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SCHNUTÍ



Tryska
Tlak

1,3-1,6 mm

Podle doporučení výrobce stříkací pistole

MS Systém

HS Systém

1 střední vrstva

1 zaprášená vrstva

↓
10 minut odvětrání

↓
bez odvětrání

↓
1 plná vrstva

↓
1 plná vrstva

↓
5-10 minut odvětrání

↓
bez odvětrání

↓
Sušení v boxu/ IR zářičem/ na vzduchu

↓
Sušení v boxu/ IR zářičem/ na vzduchu



Doby schnutí: ***

- Nelepivý při 20°C

30-40 minut

- Zcela suchý při 20°C

12 hodin

- Zcela suchý při 70°C

30-40 minut

- Zcela suchý s IR (střední)

15 minut



Podle odstínu BC. Čirý lak na tmavých odstínech zasychá rychleji.

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

Doby schnutí mohou být značně sníženy se zrychleným systémem Deltron. Viz technický list: [PDS_PPG_D818_D885_D886](#).

Tloušťka suché vrstvy

50-60 µm

Teoretická vydatnost

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

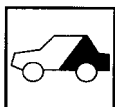
BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ



Broušení

Doporučeno 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 zářič

Po ochlazení

Schnutí na vzduchu 20°C

Po minimálně 12 hodinách

Další produkt:

PPG 2K základy,
vrchní laky Envirobase,
Deltron.

MATNÝ, POLOLESKLÝ A STRUKTUROVANÝ VZHLED OPRAVY PLASTŮ

Pro dosažení matného, pololesklého nebo strukturovaného vzhledu laku Deltron D893 jsou potřebné některé přísady. Ty také umožňují vhodnou aplikaci D893 na pružné díly (zvláště plasty). Volbu přísad a míchací poměry (dle objemu) naleznete v níže uvedené tabulce.

Pozor:

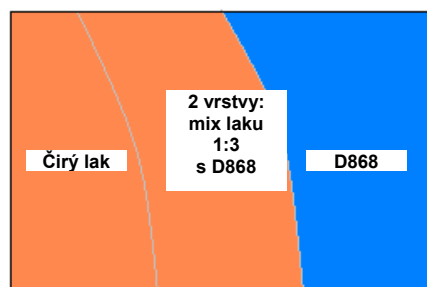
TVRDÉ podklady jsou všechny kovy, skelná vlákna a polyestery se skelným vláknem (GRP/ GFK).

PRUŽNÉ podklady jsou všechny plasty kromě polyesterů se skelným vláknem (GRP/ GFK).

Podklad	Vzhled	D894	D759	D843	D844	D814	D819	D884	Deltron ředidlo
TVRDÝ	Lesklý	3 díly	-	-	-	-	-	1 díl	0,5 dílu
	Pololesklý	4 díly	3 díly	-	-	-	-	1 díl	2 díly
	Matný	3 díly	4,5 dílu	-	-	-	-	1,5 dílu	3 díly
	Mat. + saténový	3 díly	-	4,5 dílu	-	-	-	1 díl	4 díly
	Strukturovaný	4 díly	-	-	3 díly	-	-	1 díl	3 díly
PRUŽNÝ	Lesklý	3 díly	-	-	-	1 díl	-	1 díl	0,5 dílu
	Pololesklý	2 díly	1,5 dílu	-	-	-	1 díl	1 díl	1 díl
	Matný	2 díly	3 díly	-	-	-	1 díl	1 díl	2 díly
	Mat. + saténový	2 díly	-	3 díly	-	-	1 díl	1 díl	3 díly
	Strukturovaný	2 díly	-	-	1,5 dílu	-	1 díl	1 díl	1,5 dílu

BODOVÉ OPRAVY A ROZSTŘIKOVÉ TECHNIKY

- Čirý lak Deltron D894 naneste podle sekce 'Aplikace, odvětrání a schnutí'.
- Po nanesení druhé vrstvy nechte odvětrat 10 minut při 20°C.
- Smíchejte vhodné množství namíchaného čírého laku D894 s rozstříkovým ředidlem D868 v poměru 1:3 (1 díl namíchané D894 a 3 díly D868).
- Tento mix naneste na opravovanou plochu se sníženým tlakem, abyste se vyhnuli přílišnému přestříkání. Pohybujte 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 vyleštíte.



LEŠTĚNÍ



Sušení v kabině nebo IR

Minimálně 1 hodinu po ochlazení

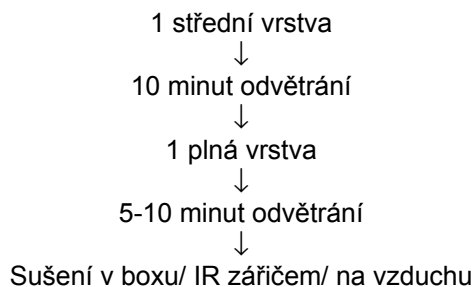
Schnutí při 20°C

Minimálně 24 hodin po aplikaci



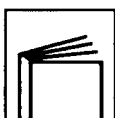
ZVLÁŠTNÍ POKYNY

V regionech bez legislativních omezení VOC je možné D894 míchat s tužidlem D884 v poměru 3:1:1. Stříká se tímto způsobem:



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 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. Dobu 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