



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informace o výrobku

Deltron D893

Čirý lak s nízkým obsahem VOC

PRODUKTY

Deltron čirý lak s nízkým obsahem VOC	D893
Deltron HS tužidlo	D884
Deltron ředidla	D807, D808, D812, D869
Rozstříkové ředidlo	D868
Prodloužení doby zpracovatelnosti	D886
Prodloužení doby zpracovatelnosti a 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

Čirý lak s nízkým obsahem VOC Deltron je akrylo-uretanový 2K produkt pro opravy originálních vícevrstevných laků.

D893 se nanáší na vrchní laky Deltron BC nebo Envirobase.

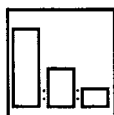
Obsah VOC Deltronu D893 je nižší než u konvenčních čirých laků, proto je zvláště vhodný pro lakovny v regionech s legislativním omezením emisí VOC a tam, kde je důležitým aspektem produktivita.

Množství VOC v D893 namíchaného ke stříkání při použití doporučených tužidel a ředidel Deltron je <420g/l.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Čirý lak Deltron D893 se nanáší na suchý a čistý vrchní lak Deltron nebo Envirobase. Pro odstranění prachu použijte antistatickou utěrku.

PŘÍPRAVA PRODUKTU



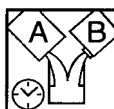
Míchací poměr:

D893	3 díly
HS tužidlo	1 díl
Ředidlo*	0,5 dílu

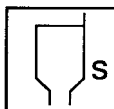
* Tužidlo a ředidlo vyberte podle teploty při aplikaci:

	Ředidlo
<18°C	D808
18°C-25°C	D807
>25°C	D812

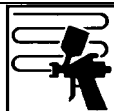
** Při extrémních teplotních podmínkách a vlhkosti (> 35°C / >70%) doporučujeme použít extra dlouhé ředidlo D869.



Zpracovatelnost při 20°C 1 hodina



Viskozita 20°C 14-20 sek. DIN4



APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SCHNUTÍ

Tryska 1,3-1,6 mm
Tlak Podle doporučení výrobce stříkací pistole

POSTUP LAKOVÁNÍ

1 zaprášená vrstva
↓
bez odvětrání
↓
1 plná vrstva
↓
bez odvětrání
↓
Sušení v boxu/ IR zářičem/ na vzduchu



Doby schnutí:**
- Nelepivý při 20 °C 20 - 25 minut

- Suchý na dotyk 20°C 4 hodiny



- Zcela suchý při 20 °C 8 hodin

- Zcela suchý při 70°C 15 minut

- Zcela suchá s IR zářičem*** 15 minut

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

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

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

VLASTNOSTI NÁSTŘIKU

Tloušťka suché vrstvy 50-60 µm

Teoretická vydatnost * 8 m²/l

* Při 100% efektivitě stříkání při výše uvedené tloušťce vrstvy.

BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ



Broušení: doporučujeme před přelakováním, umožňuje dosažení optimální přilnavosti

- za mokra P800-1000 + šedý scotch brite s matovacím gelem
- za sucha P400-500



Další vrstva:

- Sušení v boxu při 70°C nebo IR po ochlazení
- Schnutí na vzduchu při 20°C minimum 12 hodin

Další produkt:

Deltron základy
Envirobase,
Deltron DG, BC

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 polyesterů se skelným vláknem (GRP/ GFK).

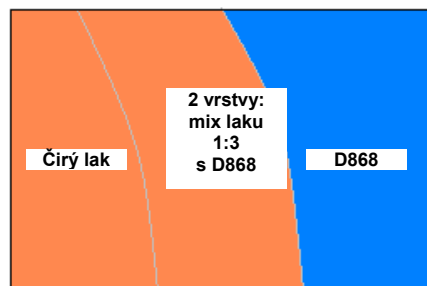
PRUŽNÉ podklady jsou všechny plasty kromě polyesterů se skelným vláknem (GRP/ GFK).

Podklad	Vzhled	D893	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 D893 naneste podle sekce 'Aplikace, odvětrání a schnutí'.
- Po nanesení druhé vrstvy nechte odvětrat 10 minut při 20°C.
- Smíchejte vhodné množství namíchaného čírého laku D893 s rozstřikovým ředidlem D868 v poměru 1:3 (1 díl namíchané D893 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 rozstřikového ředidla D868.
- Po sušení v kabině nebo infrazářičem povrch vyleštěte.



LEŠTĚNÍ

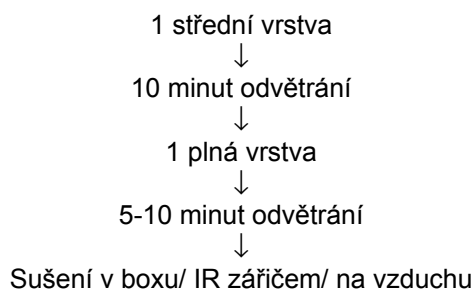
Sušení v kabině nebo IR zářičem
Sušení na vzduchu při 20°C

Minimálně 1 hodinu po ochlazení
Minimálně 8 hodin po aplikaci



ZVLÁŠTNÍ POKYNY

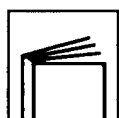
V regionech bez legislativních omezení VOC je možné D893 míchat s tužidlem D884 v poměru 3:1:1. Stříká se tímto způsobem:



Doba schnutí D893 může být zkrácena pomocí D885 – prodloužení doby zpracovatelnosti a zkrácení doby schnutí. Viz technický list: [PDS_PPG_D818_D885_D886](#).

ČIŠTĚNÍ STŘÍKACÍHO VYBAVENÍ

Po použití vyčistěte stříkací pistolí 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