



AUTO REFINISH

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



# Informace o výrobku

## DELTRON D821

*HS základ proti oprýskání*

### POPIS PRODUKTU

D821 je šedý transparentní základ, který poskytuje laku vynikající odolnost proti mechanickým poškozením. Je výborný pro opravárenské i OEM lakování, zejména dílů vystavených nárazům kamínků.

Výrobek je určen pro tónování pigmenty Deltron DG nebo UHS a může být nanášen přímo na holou ocel, vhodně připravené hliníkové a pozinkové povrchy. Pro maximální antikorozi ochrana by měly být tyto povrchy nejprve základovány reaktivním základem D831 Universel nebo epoxidovým základem D834 DP40.

D821 je možné přelakovat vrchními laky GRS Deltron nebo Envirobase po zbrúšení nebo v systému mokry do mokrého. D821 může být sušen na vzduchu, v kabině nebo IR zářičem.

Při použití podle doporučení s HS tužidly D884 nebo D897 a ředidly Deltron nepřesahuje množství VOC ve směsi ke stříkání 540g/l.

### PŘÍPRAVA PODKLADU

Podklad



Holá ocel  
Galvanizovaná ocel  
Pozink  
Hliník a slitiny  
Elektrolak

Originální laky  
GRP, skelné vlákno  
Polyesterové tmely

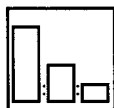
Příprava

P80-120 (za sucha)  
P400 (za sucha)  
Jemná brousící houba nebo scotch brite  
P280-320 (za sucha)  
P360 (za sucha) nebo červený scotch brite s  
matujícím gelem  
P220-320 (za sucha)  
P320 (za sucha)  
P80-240 (za sucha)






Před a po každém broušení musí být povrch důkladně vyčištěn vhodným čističem PPG. Viz technický list: [PDS\\_PPG\\_Čističe](#).

## PŘÍPRAVA PRODUKTU



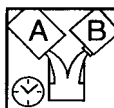
Míchací poměry:

Transparentní		Tónovaný		Mokrý do mokrého*	
 VOC <540 g/l		 VOC <540 g/l		 VOC <540 g/l	
HS System	MS System	UHS System	MS System	UHS System	MS System
D821 5 dílů	D821 3 díly	D821 3 díly	D821 3 díly	D821 5 dílů	D821 3 díly
HS tužidlo 1 díl	MS tužidlo 1 díl	UHS 1 díl	DG 1 díl	HS tužidlo 1 díl	MS tužidlo 1 díl
Ředidlo 1 díl	Ředidlo 1 díl	HS tužidlo 1 díl	MS tuž. 1,5 dílu	Ředidlo 2,5 dílu	Ředidlo 2 díly
		Ředidlo 1 díl	Ředidlo * 1 díl		

\* Míchací poměr **mokrý do mokrého** umožňuje dosažení zvláště hladkého povrchu. Produkt namíchaný v jiných poměrech může být také nanášen mokrý do mokrého, ale pro optimální přilnavost musí být sušen v kabině a zbrúšen.

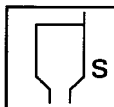
Výběr tužidla a ředidla:

<i>Teplota</i>	<i>MS Tužidlo</i>	<i>HS Tužidlo</i>	<i>Ředidlo</i>
<18°C	D841	D884/D897	D808 krátké
18-25°C	D841	D884/D897	D866 pro 2K základy
25-35°C	D861	D884/D897	D812 dlouhé
>35°C	D861	D884/D897	D869 extra dlouhé



Zpracovatelnost  
při 20°C


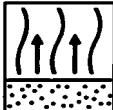





3-4 hodiny




Viskozita při 20°C

18-25 sek. DIN4

## APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SCHNUTÍ

	Transparentní	Tónovaný	Mokrý do mokrého*
 Tryska	1,6-1,7 mm		1,4 mm
Tlak	Podle doporučení výrobce stříkací pistole		
Počet vrstev	2-4		maximum 2
 Odvětrání při 20°C: - mezi vrstvami - před aplikací laku	10-15 minut konveční laky: 30 minut vodouředitelné laky: 45 minut		
* Míchací poměr <b>mokrý do mokrého</b> umožňuje dosažení zvláště hladkého povrchu. Produkt namíchaný v jiných poměrech může být také nanášen mokrý do mokrého, ale pro optimální přilnavost musí být sušen v kabině a zbrúšen.			
 Doby schnutí při 20°C: - Nelepivý	35 minut	35 minut	20 minut
 - Na dotyk	1,5-2 hodiny	2-2,5 hodiny	-
 - Zcela suchý	Přes noc	Přes noc	-
 - Zcela suchý při 60°C*	20-25 minut	30 minut	-
 - Zcela suchý s IR zářičem	10-15 minut	10-15 minut	-
* Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potřeba určitá doba navíc pro dosažení doporučené teploty dílu.			
Tloušťka suché vrstvy	70-110 µm	60-90 µm	30-40 µm
Teoretická vydatnost	*** Při 100% efektivitě stříkání a výše uvedené tloušťce vrstvy:		
	5-6 m <sup>2</sup> /l	6-7 m <sup>2</sup> /l	8 m <sup>2</sup>

## BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ

 Broušení (pro optimální přilnavost)	P400-500 (za sucha) P800-1000 (za mokra)	Není nutné
Další produkt:	Deltron DG, BC, UHS Envirobase	

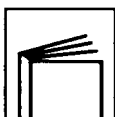
## ZVLÁŠTNÍ POKYNY



Používejte pouze doporučená tužidla a ředidla. **NEPOUŽÍVEJTE:** tužidla D803, D864 nebo D8208, D818 akcelerátor nebo D885, prodloužení zpracovatelnosti a zkrácení doby sušení. Při vlhkosti 70-80% doporučujeme použití extra dlouhého ředidla Deltron D869.

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