



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informace o výrobku

RAPID GREYMATIC 2K plniče

D8010 Světle šedý
D8017 Tmavě šedý

POPIS PRODUKTU

2K RAPID GreyMatic je řada 2K základových plničů vhodných pro širokou řadu opravárenských prací. Je mnohostranný, **rychleschnoucí**, se snadnou aplikací a broušením a nabízí vynikající ochranu proti korozi, kryvost, vyrovnání povrchu a trvanlivost lesku na široké řadě povrchů jako jsou originální laky v dobrém stavu, holá ocel, polyesterové tmely a další přilnavostní plniče.

Lze jej nanášet jako konvenční základ nebo jako silnovstvý stříkací plnič. Je možné jej sušit na vzduchu, v kabině při nízkých teplotách nebo pomocí infrazářiče.

Může být přímo přelakován vrchními laky Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS nebo Envirobase.

Kombinací D8010 a D8017 (viz část: '**GreyMatic Rapid System**'), je možné dosáhnout řady šedých odstínů (GreyMatic 1,3,5,6 nebo 7). Tímto je možné snížit spotřebu vrchního laku a zkrátit dobu procesu opravy.

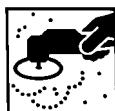


D8010/D8017	Tužidlo	Ředidlo	Použití	Obsah VOC
4	1	1	LS Konveční základ	558 g/l
4	1	0,5	LS Stříkací plnič	533 g/l
6	1	1,5	MS Stříkací plnič	540 g/l
6	1	2	MS Konveční základ	554 g/l



VÝBĚR ČISTIČE

Viz technický list: [PDS_PPG_Čističe](#).



PŘÍPRAVA PODKLADU

Holé kovy lehce zbruste a rez zcela odstraňte. Pro optimální přilnavost a antikorozi ochranu doporučujeme předem aplikovat antikorozi základ Universelem nebo DP40.

Elektrolak lehce zbruste s P360 (za sucha) nebo s červeným Scotchbitem s čističem D837. Pro maximální antikorozi ochranu doporučujeme základovat Universelem nebo DP40.

Originální laky nebo základy zbruste brusným papírem P280 – P320 (za sucha) nebo P400 – P500 (za mokra). Místa s holým kovem bodově základujte Universelem nebo DP40.

Sklená vlákna zbruste pomocí brusného papíru P320 (za sucha) nebo s červeným Scotchbitem.

Polyesterové tmely zbruste pomocí následující sady brusných papírů podle použité aplikační metody:

P80-P120 pro aplikaci jako stříkací plnič.

P80-P120-P240 pro aplikaci jako konveční základ nebo mokrý do mokrého.

VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

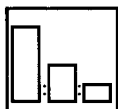
Teplota	LS tužidlo	Ředidlo	MS tužidlo	Ředidlo
<25°C	D863	D866/ D807	D864	D866/ D807
25-35°C	D802	D812	D803	D812
>35°C	D802	D869	D841	D869

MÍCHÁNÍ

Použití:

Stříkáč plnič

Konvenční základ



Míchací poměr:
RAPID GreyMatic

LS

MS

LS

MS

4 díly

6 dílů

4 díly

6 dílů

Tužidlo

1 díl

1 díl

1 díl

1 díl

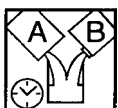
Ředidlo

0,5 dílu

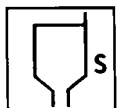
1,5 dílu

1 díl

2 díly



Doba zpracovatelnosti 20°C: 45 minut 60 minut 60 minut 70-90 minut



Viskozita
DIN4/20°C:

30-50 sek.

20-25 sek.

NASTAVENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE

Stříkáč plnič

Konvenční základ



Tryska,
Horní plnění:

1,6-1,8 mm

1,6-1,8 mm

Dolní plnění:

1,8-2,0 mm

1,8-2,0 mm



Tlak:

Podle doporučení výrobce.

APLIKACE



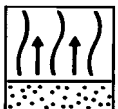
Počet vrstev:

Stříkáč plnič

max. 3

Konvenční základ

2-3



Odvětrání při 20°C:
- mezi vrstvami
- před sušením

10 minut

5 minut

10 minut

5 minut

SUŠENÍ

Stříkáč plnič

Konvenční základ



Bezprašný při 20°C
Suchý na dotyk při 20°C
Brousitelný při 20°C
<100 mikronů
>100 mikronů

10 minut

1 hodina

2-3 hodiny

3 hodiny

10 minut

1 hodina

2-3 hodiny

-



Zcela suchý při 60°C
Zcela suchý s
IR zářičem

30 minut *

20 minut

20 minut *

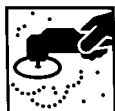
15 minut

* Doba schnutí po dosažení teploty kovu 60°C.

VLASTNOSTI NÁSTŘIKU

	Stříkací plnič	Konvenční základ
Tloušťka suché vrstvy:		
- minimální	100 µm	80 µm
- maximální	200 µm	140 µm

BROUŠENÍ



Za sucha:

Stříkací plnič

P400

Konvenční základ

P400



Za mokra:

P800

P800

PŘELAKOVÁNÍ

RAPID Greymatic může být přelakován přímo těmito vrchními laky:



Global Refinish System/Deltron BC
Global Refinish System/Deltron DG
Global Refinish System/Deltron UHS DG
Envirobase

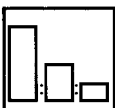


ZVLÁŠTNÍ POKYNY

- Nepoužívejte akcelerátory.
- Plechovky s tužidlem musí být ihned po použití pečlivě uzavřeny.
- Veškeré vybavení musí být perfektně vysušené.
- Použití **RAPID GreyMatic** se nedoporučuje tam, kde vlhkost přesahuje 80 %.

BODOVÉ OPRAVY

Při bodovém základování můžete dosáhnout hladkých hran opravy přidáním dalšího 1 dílu ředidla do poslední vrstvy a důkladným zbrúšením hrany opravované plochy.

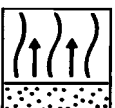


PRUŽNÉ PODKLADY

Míchací poměr:	Rapid GreyMatic	3 díly
	Tužidlo	1,5 dílu
	D814	1 díl



Počet vrstev 1-2



Viskozita
DIN4/20°C: 16-20 sek.

Odvětrání mezi vrstvami 10 minut

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.

GreyMatic Rapid System

Produkt		G1	G3	G5	G6	G7
0,10 L	D8010	151,0 g	135,9 g	120,8 g	50,3 g	
	D8017		15,1 g	30,2 g	100,7 g	151,0 g
0,20 L	D8010	302,0 g	271,8 g	241,6 g	100,6 g	
	D8017		30,2 g	60,4 g	201,4 g	302,0 g
0,30 L	D8010	453,0 g	407,7 g	362,4 g	150,8 g	
	D8017		45,3 g	90,6 g	302,2 g	453,0 g
0,40 L	D8010	604,0 g	543,6 g	483,2 g	201,1 g	
	D8017		60,4 g	120,8 g	402,9 g	604,0 g
0,50 L	D8010	755,0 g	679,5 g	604,0 g	251,4 g	
	D8017		75,5 g	151,0 g	503,6 g	755,0 g
0,75 L	D8010	1132,5 g	1019,2 g	906,0 g	377,1 g	
	D8017		113,2 g	226,5 g	755,4 g	1132,5 g
1,00 L	D8010	1510,0 g	1359,0 g	1208,0 g	502,8 g	
	D8017		151,0 g	302,0 g	1007,2 g	1510,0 g

Tužidlo a ředidlo přidejte dle objemu podle aplikační metody.

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). Vymínáme 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

PDS_PPG_D8010_D8017 CZ.doc