



AUTO REFINISH

RLD300V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Data aktualizacji: 2015-04-02

D8521, D8525, D8527

Podkład DELTRON® DP5000

do użycia z Utwardzaczami HS D8237 i D8238

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	NAZWA
D8521	Podkład DP5000 – Jasnoszary
D8525	Podkład DP5000 – Szary
D8527	Podkład DP5000 – Ciemnoszary
D8237	Deltron Utwardzacz HS – Przyspieszony
D8238	Deltron Utwardzacz HS - Szybki
D8717	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Szybki
D8718	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Średni
D8719	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Wolny
D8120	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Bardzo wolny, do aplikacji w wysokich temperaturach

OPIS PRODUKTU

DP5000 to linia podkładów 2K stosowanych w wielu rodzajach napraw lakierniczych. Są to produkty wszechstronne, łatwe w nakładaniu i obróbce, gwarantujące doskonałą jakość powłoki, właściwe poziomowanie podłoża oraz trwałość połysku lakieru.

Podkłady mogą być nakładane na wiele różnych podłoży: na oryginalne wykończenia w dobrym stanie, na gołą stal, na szpachle poliestrowe oraz na podkłady promotory przyczepności. Na podkłady DP5000 można aplikować bezpośrednio kolory ENVIROBASE® High Performance lub kolory Deltron® UHS Progress.

Kombinacja różnych proporcji podkładów D8521, D8525 and D8527, pozwala uzyskać szeroką gamę szarości (GreyMatic® G1, G3, G5, G6 lub G7). Stosowanie szarości GreyMatic® zmniejsza zużycie lakierów nawierzchniowych i skraca czas pracy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



- ✓ **Goła stal** powinna być lekko zmatowana i całkowicie pozbawiona korozji przed aplikacją. Podkłady 2K HS mogą być aplikowane bezpośrednio, ale zaleca się stosowanie podkładów, np. Universel lub Epoksydowym, aby uzyskać optymalny poziom przyczepności i odporności na korozję
- ✓ **Inne gołe metale** powinny być wcześniej pokryte podkładem Universel lub Epoksydowym
- ✓ **Elektroforeza** powinna zostać zmatowana papierem P360 (na sucho) lub P800 (na mokro)
- ✓ **Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady** powinny zostać zmatowane papierem P280-P320 (na sucho) lub P400-P500 (na mokro). Odsłonięte miejsca gołego metalu należy pokryć podkładem Universel lub podkładem Epoksydowym
- ✓ **Włókno szklane (GRP)** powinno być zmatowane papierem P320 (na sucho)
- ✓ **Szpachle poliestrowe** powinny być szlifowane na sucho sekwencją papierów, w zależności od sposobu aplikacji podkładu DP5000

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE



Przed każdym etapem przygotowania zmyć dokładnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG.

Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni. Należy zawsze wycierać zmywacz z powierzchni elementu przy pomocy czystego i suchego ściwiera.

Zmyć zanieczyszczenia i dokładnie wysuszyć przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki PPG. Zapoznać się ze szczegółami karty technicznej RLD63V.

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

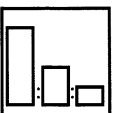

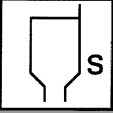


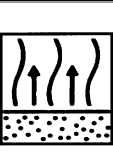


RLD300V

Strona 1 z 4



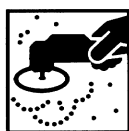
Karta Techniczna

PROCES

	<p>Proporcje dozowania, wg objętości</p> <table border="0"> <tr> <td>DP5000</td> <td>4.0 jednostek miary</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1.0 jednostka miary</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>0.5 – 1 jednostka miary</td> </tr> </table>	DP5000	4.0 jednostek miary	Utwardzacz	1.0 jednostka miary	Rozcieńczalnik	0.5 – 1 jednostka miary															
DP5000	4.0 jednostek miary																					
Utwardzacz	1.0 jednostka miary																					
Rozcieńczalnik	0.5 – 1 jednostka miary																					
	<p>Dobór rozcieńczalnika</p> <table border="0"> <tr> <td>Zakres temperatur</td> <td>Utwardzacz</td> <td>Rozcieńczalnik</td> </tr> <tr> <td>Poniżej 20°C</td> <td>D8237</td> <td>D8717</td> </tr> <tr> <td>15-25°C</td> <td>D8237 / D8238</td> <td>D8717 / D8718</td> </tr> <tr> <td>20-30°C</td> <td>D8237 / D8238</td> <td>D8718</td> </tr> <tr> <td>25-35°C</td> <td>D8238</td> <td>D8718 / D8719</td> </tr> <tr> <td>30-40°C</td> <td>D8238</td> <td>D8719</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 35°C</td> <td>D8238</td> <td>D8720</td> </tr> </table> <p>UWAGA: DLA UZYSKANIA NAJLEPSZEGO EFEKTU AKTYWACJI I ROZCIEŃCZENIA REKOMENDOWANE JEST DOZOWANIE WEDŁUG WAGI</p>	Zakres temperatur	Utwardzacz	Rozcieńczalnik	Poniżej 20°C	D8237	D8717	15-25°C	D8237 / D8238	D8717 / D8718	20-30°C	D8237 / D8238	D8718	25-35°C	D8238	D8718 / D8719	30-40°C	D8238	D8719	Powyżej 35°C	D8238	D8720
Zakres temperatur	Utwardzacz	Rozcieńczalnik																				
Poniżej 20°C	D8237	D8717																				
15-25°C	D8237 / D8238	D8717 / D8718																				
20-30°C	D8237 / D8238	D8718																				
25-35°C	D8238	D8718 / D8719																				
30-40°C	D8238	D8719																				
Powyżej 35°C	D8238	D8720																				
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C: 90 minut</p>																					
	<p>Idealna lepkość, w 20°C / DIN4: 24 – 28 sekund (4 : 1 : 0.5)</p>																					
	<p>Pistolet z zasilaniem grawitacyjnym Ø 1.6 - 1.8 mm</p> <p>Ciśnienie Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia, zazwyczaj 2 Bar / 30 psi</p>																					
	<p>Liczba warstw Aplikuj 1 średnią warstwę + dwie pełne</p>																					
	<p>Odparowanie, w 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td>Pomiędzy warstwami</td> <td>Do zmatowienia</td> </tr> <tr> <td>Przed wygrzewaniem</td> <td>Do zmatowienia</td> </tr> </table>	Pomiędzy warstwami	Do zmatowienia	Przed wygrzewaniem	Do zmatowienia																	
Pomiędzy warstwami	Do zmatowienia																					
Przed wygrzewaniem	Do zmatowienia																					
	<table border="0"> <tr> <td>Do szlifowania w 20°C</td> <td>3 – 4 godziny</td> </tr> <tr> <td>Do szlifowania poniżej 20°C</td> <td>na następny dzień</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś w 60°C</td> <td>20 - 30 minut* w zależności od grubości powłoki</td> </tr> </table> <p>* Czas schnięcia po osiągnięciu przez element temperatury 60°C.</p>	Do szlifowania w 20°C	3 – 4 godziny	Do szlifowania poniżej 20°C	na następny dzień	Suchy na wskroś w 60°C	20 - 30 minut* w zależności od grubości powłoki															
Do szlifowania w 20°C	3 – 4 godziny																					
Do szlifowania poniżej 20°C	na następny dzień																					
Suchy na wskroś w 60°C	20 - 30 minut* w zależności od grubości powłoki																					
	<p>Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni 12 minut</p>																					
	<p>Zalecana grubość warstwy suchej powłoki</p> <table border="0"> <tr> <td>Minimum</td> <td>75 µm</td> </tr> <tr> <td>Maksimum</td> <td>150 µm</td> </tr> </table>	Minimum	75 µm	Maksimum	150 µm																	
Minimum	75 µm																					
Maksimum	150 µm																					



PROCES



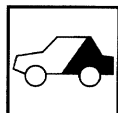
Szlifowanie:

Maszynowo

P360 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)
P400 lub drobniejszy: Kolory bazowe

Ręcznie, na mokro

P600 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)
P800 lub drobniejszy: Kolory bazowe



Na podkłady DP5000 można aplikować następujące systemy lakierów nawierzchniowych:

Deltron UHS Progress
Envirobase® High Performance

POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

SYSTEM SZAROŚCI GREYMATIC®

Poniższe mieszaniny przed nakładaniem powinny być aktywowane i rozcieńczone w standardowy sposób.

Dla każdego wariantu podkładu GreyMatic stosuje się następujące wagowe stosunki mieszanek:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8521	100	75	--	--	--
D8525	--	25	100	48	--
D8527	--	--	--	52	100

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 4 : 1 : 0.5 – 1, do aplikacji, do użycia z utwardzaczami HS D8237 / D8238:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie. Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Ilość mieszanki gotowej do natrysku (proporcja 4 : 1 : 0.5-1)	D8521/5/7 Gramy (4 Części)	Utwardzacz wagowo D8237 / D8238 Gramy (1 Część)	Rozcieńczalnik wagowo Gramy (0.5 Części)	Rozcieńczalnik wagowo Gramy (1 Część)
0.25L	285	326	343	360
0.33L	376	430	453	476
0.5L	570	652	687	721
0.66L	752	861	906	951
1.0L	1140	1304	1373	1441

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE



Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.

Wszystkie elementy używanego sprzętu muszą być idealnie suche. Używanie DP5000 nie jest zalecane, kiedy poziom wilgotności przekroczy 80 %.



Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaaczy.

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD300V

Strona 3 z 4





Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi: 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż: 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawartymi w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska, Tel.: +48 22 753 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance basecoat są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc. © 2015 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

Scotch-Brite® jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy 3M.

Karta Techniczna

