



**AUTO REFINISH**

# RLD284V

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



Datum revize: 2015-07-27

## Deltron® D8173 Čirý lak UHS

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze.

PRODUKT	POPIS
D8173	Čirý lak UHS
D8302	UHS tužidlo
D8713	Zrychlené ředidlo pro čiré laky – Expresní
D8714	Zrychlené ředidlo pro čiré laky – Rychlé
D8717	Ředidlo s nízkým obsahem VOC - Expresní
D8718	Ředidlo s nízkým obsahem VOC – Rychlé
D8719	Ředidlo s nízkým obsahem VOC – Pomalé
D8430	Ředidlo do pistole
D8731	Ředidlo ve spreji
D814	Změkčovač
D819	Změkčovací matovač
D843	Strukturovací aditiv – Jemný
D844	Strukturovací aditiv – Hrubý

### POPIS PRODUKTU

Čirý lak D8173 je optimalizován pro použití na vodou ředitelné báze řady laky ENVIROBASE® High Performance.

### SUBSTRÁTY / PŘÍPRAVA

D8173 by měl být nanášen pouze na následující podklady:

- Báze řady ENVIROBASE® High Performance basecoat
- Připravené stávající povrchy v dobrém stavu.

Pro očištění doporučujeme použít antistatickou utěrku.

Technický list

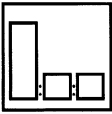
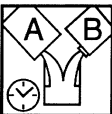
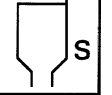


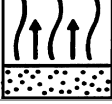







Tyto produkty jsou pouze pro profesionální použití v autoopravárenství.

**RLD284V**

Strana 1 z 4

## POSTUP

	<p>Míchací poměry</p> <table border="0"> <tr> <td>D8173</td> <td>Objemově</td> <td>3.0 díly</td> </tr> <tr> <td>D8302</td> <td></td> <td>1.0 díl</td> </tr> <tr> <td>Ředidlo *</td> <td></td> <td>0.6 dílu</td> </tr> </table> <p>Přidejte tužidlo a dobře promíchejte, poté přidejte ředidlo a opět promíchejte.</p> <p>Nízká teplota směsi ke stříkání může vést k obtížnější aplikaci a absorpci prostříku. Proto doporučujeme aplikovat směs ke stříkání při teplotě vyšší než 15°C, ideálně při 20°C.</p> <p><b>VÝBĚR ŘEDIDLA</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Systém</td> <td>UHS tužidlo</td> <td>Ředidlo</td> <td>Sušení při 60°C</td> </tr> <tr> <td>Rychlý</td> <td>D8302</td> <td>D8714</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>Rychlý střední</td> <td>D8302</td> <td>D8713</td> <td>25 minut</td> </tr> <tr> <td>Standardní</td> <td>D8302</td> <td>D8717, D8718, D8719</td> <td>35 minut</td> </tr> <tr> <td>Pomalý – pro vysoké teploty</td> <td>D8302</td> <td>D8719</td> <td>35 minut</td> </tr> </table>	D8173	Objemově	3.0 díly	D8302		1.0 díl	Ředidlo *		0.6 dílu	Systém	UHS tužidlo	Ředidlo	Sušení při 60°C	Rychlý	D8302	D8714	15 minut	Rychlý střední	D8302	D8713	25 minut	Standardní	D8302	D8717, D8718, D8719	35 minut	Pomalý – pro vysoké teploty	D8302	D8719	35 minut
D8173	Objemově	3.0 díly																												
D8302		1.0 díl																												
Ředidlo *		0.6 dílu																												
Systém	UHS tužidlo	Ředidlo	Sušení při 60°C																											
Rychlý	D8302	D8714	15 minut																											
Rychlý střední	D8302	D8713	25 minut																											
Standardní	D8302	D8717, D8718, D8719	35 minut																											
Pomalý – pro vysoké teploty	D8302	D8719	35 minut																											
	<p>Doba zpracovatelnosti při 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td>D8302+D8714</td> <td>40 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>60 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8717/D8718/19</td> <td>75 minut</td> </tr> </table>	D8302+D8714	40 minut	D8302+D8713	60 minut	D8302+D8717/D8718/19	75 minut																							
D8302+D8714	40 minut																													
D8302+D8713	60 minut																													
D8302+D8717/D8718/19	75 minut																													
	<p>Stříkací viskozita, při 20°C</p> <p>18 – 20 sek. / DIN4</p>																													
	<p>Nastavení stříkací pistole</p> <p>Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Tlak</p> <p>viz pokyny výrobce stříkací pistole, obvykle 2 bary (na vstupu)</p>																													
	<p>Jednokrokový postup</p> <p>Aplikací 1 lehké / střední vrstvy následované 1 plnou vrstvou dosáhnete tloušťky suchého filmu 50 µm. Před nanesením druhé vrstvy, by měla být první vrstva aplikována na všechny opravované díly.</p> <p>Při aplikaci na méně než 3 díly, nechte mezi vrstvami odvětrat 2 – 3 minuty. V případě více než 3 dílů není odvětrání nutné.</p>																													
	<p>Odvětrání před sušením v kabině</p> <p>0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu.</p> <p>Odvětrání před sušením IR</p> <p>0 – 5 minut, v závislosti na typu a výkonu.</p>																													
  	<p>Doby schnutí (u teploty kovu): *</p> <p>Zcela suchý při 60°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>D8302+D8714</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>25 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8717, D8718, D8719</td> <td>35 minut</td> </tr> </table> <p>* Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potřeba určitá doba navíc, aby kov mohl dosáhnout doporučené teploty.</p> <p>Zcela suchý s IR zářičem</p> <p>Střední vlny</p> <p>8 - 15 minut v závislosti na odstínu barvy, při teplotě kovu od 90°C do 100°C.</p> <p>Celková tloušťka suché vrstvy:</p> <p>50 – 60 µm</p>	D8302+D8714	15 minut	D8302+D8713	25 minut	D8302+D8717, D8718, D8719	35 minut																							
D8302+D8714	15 minut																													
D8302+D8713	25 minut																													
D8302+D8717, D8718, D8719	35 minut																													
	<p>Broušení před přelakováním je důležité pro zajištění dobré přilnavosti:</p> <p>Za mokra: P800</p> <p>Za sucha: P400 – P500</p>																													
	<p>Přelakování / opětovné lakování:</p> <p>Sušení v boxu při 60°C nebo IR</p> <p>Po vychladnutí</p> <p>Přelakování s:</p> <p>Vrchní laky Envirobase® High Performance, Čirý laky Deltron GRS</p>																													



**OBEČNÉ POKYNY****TEPLOTA SMĚSI**

Stejně jako u ostatních lakovacích systémů dosáhneme optimální výsledky aplikace, pokud bude mít lak před použitím pokojovou teplotu (20 – 25°C). Toto je důležité především v případě lakovacích systémů s vysokým obsahem sušiny. Důrazně se doporučuje studený lak před aplikací ohřát alespoň na teplotu 15°C. Pokud bude teplota laku nižší, může to výrazně ovlivnit aplikační vlastnosti, a rovněž vzhled a kvalitu konečného povrchu.

**OPRAVY A LEŠTĚNÍ**

Leštění není obvykle nutné, protože čirý lak D8173 má vysoce lesklý povrch. Jestliže se na povrchu laku objeví nečistoty, lehce je přebruste pomocí P1200, a následně P1500 a proces zakončete brusným kotoučem 3M Trizact P3000 nebo podobným. Poté leštěte strojově za použití kvalitního leštícího systému jako je např. SPP Polishing System (viz. technický list SPP) v kombinaci s leštícím kotoučem (beránkem) při minimální rychlosti, abyste se vyvarovali zahřátí povrchu. Jestliže dojde k zahřátí povrchu, nechte jej před dalším pokračováním leštícího procesu vychladnout.

Leštění čirého laku D8173 je nejsnadnější v době mezi 1 a 24 hodinami po čase sušení označeném jako „do provozu“.

**OPRAVY METODOU „DO PŘESTŘIKU“**

Čirým lakem D8173 je možné provádět opravy metodou „do přístřiku“ za použití přístřikového ředidla ve spreji D8731 nebo přístřikového ředidla do pistole D8430. Podrobnosti o postupu naleznete v příslušném technickém listu RLD299V.

**PŘELAKOVATELNOST**

Čirý lak D8173 je plně přelakovatelný, jak ve standardním, tak v expresním režimu, po době sušení označené jako „do provozu“.

**TABULKA MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI****POKYNY PRO MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI**

Tam, kde je potřeba namíchat určitý objem matného čirého laku, je nejlépe použít míchání dle hmotnosti s pomocí níže uvedené tabulky.

Hmotnosti čirého laku a tužidla jsou kumulativní. Mezi přidáváním jednotlivých přísad NENULUJTE váhy.

Požadovaný objem směsi k aplikaci (litry)	D8173	D8302	D8713 / D8714 / D8718 / D8719
0,10 L	65 g	88 g	98 g
0,25 L	161 g	219 g	246 g
0,33 L	213 g	289 g	325 g
0,60 L	390 g	528 g	588 g
0,75 L	484 g	657 g	738 g
1,00 L	646 g	877 g	983 g

**POMĚRY PRO STRUKTUROVANOU A PRUŽNOU VERZI**

V následujících tabulkách jsou uvedeny poměry na přípravu 1L SMĚSI připravené k použití pro dosažení různého vzhledu povrchu. Hmotnosti v gramech jsou kumulativní. Mezi přidáváním jednotlivých přísad NENULUJTE váhy.

Podklad	Vzhled	D8173	D843	D844	D814	D819	D8302	Ředidlo
Tuhý	Lesklý	652 g					883 g	990 g
	Jemně strukturovaný	267 g	590 g				732 g	949 g
	Hrubě strukturovaný	375 g		672 g			871 g	973 g
Pružný	Lesklý	545 g			646 g		877 g	984 g
	Jemně strukturovaný	207 g	508 g			616 g	836 g	1053 g
	Hrubě strukturovaný	300 g		538 g		694 g	906 g	1008 g



## DALŠÍ INFORMACE

**ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍHO ZAŘÍZENÍ**

Po použití důkladně vyčistěte veškeré aplikační zařízení pomocí čistícího rozpouštědla nebo ředidla.

**TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ**

Skladovací teplota: 5 až 35°C. Skladujte v souladu s místně příslušnými předpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobře větraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápojů. Obaly udržujte pevně a těsně uzavřené až do doby, než budete produkt potřebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlivě uzavřít a uložit, tak aby se zabránilo úniku jejich obsahu. Neskladujte v neoznačených obalech. Používejte vhodné ochranné obaly tak, aby nedošlo ke kontaminaci okolního prostředí.



## INFORMACE O VOC

Limitní hodnota těkavých organických látek (VOC) pro EU tohoto produktu (kategorie produktu: IIB.e) připraveného k aplikaci je max. 840g/litr VOC. Obsah VOC toho produktu připraveného k použití je max. 840g/litr. Podle zvoleného způsobu použití může být aktuální obsah VOC nižší než předepsáno směrnici EU.

**Poznámka!**

Kombinace tohoto produktu s přípravky D814, D819, D843 nebo D844 vytvoří nátěrový film se speciálními vlastnostmi, jak je uvedeno ve směrnici Evropské unie. Limit koncentrace těkavých látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie IIB.e) ve formě připravené k použití je maximálně 840 g/l. Obsah organických těkavých látek u tohoto produktu ve směsi připravené k použití v těchto kombinacích je max. 840g / liter.

## ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než zde uvedeným. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současných vědeckých a technických znalostech a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití. Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který je dostupný také na: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

Pro další informace nás prosím kontaktujte na adrese:



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,  
Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

