

D8501, D8505 i D8507 2K Základy DP4000

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze.

PRODUKT	POPIS
D8501	2K Základ DP4000 – G1 Světle šedý
D8505	2K Základ DP4000 – G5 Šedý
D8507	2K Základ DP4000 – G7 Tmavě šedý
D8238	Tužidlo Deltron HS
D8239	Tužidlo Deltron HS - Pomalé
D807	Ředidlo Deltron – Střední (18-25°C)
D812	Ředidlo Deltron – Pomalé (25-30°C)
D8715	Ředidlo Deltron HS použití při nízké teplotě
D8717	Ředidlo rychle
D8718	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Střední (18-25°C)
D8719	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Pomalé (>35°C)
D8740	Converter pro plasty

POPIS PRODUKTU

2K Základy DP4000 jsou vyvinuty na bázi nejnovější technologie základování a je schopen, v případě, že je použit v kombinaci s barevnými bázemi řady Envirobase High Performance a vrchními laky Deltron Progress UHS, proces základování v praxi optimalizovat. Je navržen tak, aby poskytoval vysokou kvalitu vzhledu konečného povrchu, srovnatelnou s kvalitou vzhledu, které je dosahováno při použití brousitelných podkladů, ale bez nutnosti broušení před i po aplikaci. Excelentní aplikační vlastnosti, velmi vyrovnaný rozliv a skvělé vypnutí povrchu jsou hlavními pilíři výkonnosti tohoto produktu.

Díky vyjímečným přilnavostním parametrům, které umožňují v rámci procesu přípravy povrchu vyloučit broušení udržovacích elektroforetických podkladů, je DP4000 schopen poskytnout velmi rychlý proces základování nových dílů. Základ DP4000 může být přímo přelakován již 15 minut nebo až 5 dní po aplikaci, aniž by bylo nutné povrch brousit. Díky tomu je možné nové díly základovat v předstihu hromadně ve skupinách a s minimální přípravou. Následně mohou být nové díly uskladněny a připraveny na proces přelakování vrchním lakem zároveň s ostatními zbylými částmi vozidla.

Povrch elektroforézy, poškozený drobnými škrábanci, ale i hlubšími rýhami, sahajícími až na substrát, není třeba před aplikací DP4000 ošetřovat nástřikem vrstvy reaktivního základu. Eliminaci tohoto procesu umožňují silné přilnavostní a antikorozivní vlastnosti produktu.

Kombinací (mícháním) produktů D8501, D8505 a D8507 je možné získat jednotlivé stupně G1, G3, G5, G6 a G7 odstínů šedé ve stupnici GreyMatic (viz sekce GreyMatic).

Přidání konverter D8740 umožňuje pokrýt primeru DP4000 nové, čisté plastové díly s TPO, PP / EPDM.

PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ

DP4000 může být aplikován na rozsáhlou řadu substrátů, která zahrnuje:

Dobře očištěné nebroušené Elektroforetické povrchy
 Plochy Holých ocelových povrchů až o průměru 10 cm, bez nutnosti předchozího ošetření Reaktivním Základem
 Povrch Galvanizované oceli, probroušený na substrát v ploše o velikosti maximálně do průměru 10 cm
 Pozink, probroušený na substrát v ploše o velikosti do průměru 10cm
 Hliník a jeho slitiny, probroušené na substrát v ploše do velikosti maximálně 10 cm
 Staré lakované a originální povrchy, přebroušené pomocí P320 nebo jemnějším
 Povrch GRP a jiných Skelných laminátů, přebroušený za použití P120/ P240/ P320
 Polyesterové plniče, přebroušené pomocí P120/ P240/ P320

Upozornění: Na plochy holého kovu o průměru větším než 10cm, na plochy, které jsou obzvlášť náchylné ke korozi nebo kvůli splnění standardů kvality antikorozivní ochrany, předepsaných výrobcí automobilů, by měla být před aplikací DP4000 na povrch nanesena vrstva 2K Reaktivního Základu.



PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMAŠTĚNÍ

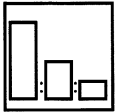


Před začátkem jakékoli přípravy umyjte všechny plochy, které mají být lakovány, mýdlovou vodou. Povrch opláchněte čistou vodou, nechte oschnout a poté odmaštěte za použití vhodného Čističe substrátů z produkce společnosti PPG.

Před každou a po každé etapě procesu přípravy se ujistěte, že jsou veškeré substráty důkladně očištěny a osušeny. Vždy okamžitě setřete Čistič substrátů z povrchu dílu. Použijte čistou, suchou utěrku.

Příslušné produkty na čištění a odmaštění substrátu naleznete v Technickém listu pro Čističe Deltron (RLD63V).

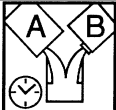
POMĚRY MÍCHÁNÍ



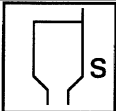
Míchací poměr:	Dle objemu
DP4000	2 díly
Tužidlo	1 díl
2K Ředidlo	0.5 díl

Výběr tužidla a ředidla

Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo
Niže 25°C	D8238	D8715 / D8717
20°C – 30°C	D8238	D807 nebo D8718
25°C – 35°C	D8238	D807 nebo D8718 / D8719
Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719
Plastové díly	D8238 / 9	D8740



Doba zpracovatelnosti při 20°C: 1 hodina



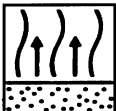
Aplikační viskozita při 20°C: 16 – 18 sekund / DIN4



Velikost trysky, vrchní / gravitační plnění: 1.2 - 1.3 mm
Tlak: Podle doporučení výrobce



Počet vrstev: Aplikujte 1 plnou samostatnou vrstvu nebo 1 lehkou + 1 plnou vrstvu pro dosažení tloušťky filmu v rozmezí 25 - 35 mikronů
Aplikujte tak, abyste vytvořili rovný, hladký povrch. Vyvarujte se aplikace silných, těžkých vrstev.



Odvětrávání při 20°C:
před aplikací vrchního laku: 15 minut

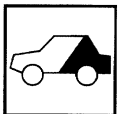


Pro přelakování vrchním lakem při 20°C: 15 minut
Suchý pro broušení při 60°C: 30 minut

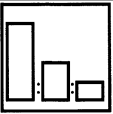






Suchý pro broušení při sušení Infrazářičem (Střední vlny): nechte 5 minut odvětrat a pak 10 minut vytvrzovat
Při sušení pomocí technologie IR / GAS použijte nejpomalejší kombinaci tužidla a ředidla: při teplotě 110°C umístěte ve vzdálenosti 50 cm



	<p>Přelakování:</p> <p>Minimálně 15 minut po aplikaci</p> <p>Maximálně 5 dní po aplikaci – bez broušení</p> <p>Po 8 hodinách po aplikaci omýt povrch substrátu.</p> <p>Po třech dnech aplikace používá netkané Scotch-Brite™ a pre-mytí.</p> <p>Po 5 dnech aplikace brousit s P400 (suchý), nebo jemnější.</p> <p>Jestliže je tento základ použit pro Spotové opravy, měl by být sušen buď v lakovací kabině po dobu 30 minut při teplotě 60°C, nebo pomocí infrazářiče. Jakmile povrch vychladne, je nutné jej před následným přelakováním přebrousit. Pro tento účel použijte brusný papír o hrubosti P400 / P500.</p> <p>Pro přelakování použijte: vrchní krycí laky Deltron Progress UHS nebo vodouředitelé báze řady Envirobase HP</p> <p>Při standardním aplikačním procesu povrch základu DP4000 nevyžaduje matování a může být přímo přelakován vrchním lakem. Pokud se na povrchu objeví nějaké částičky prachu či jiných nečistot, je možné jej, po aplikaci první vrstvy báze Envirobase High Performance, lehce přebrousit / matovat pomocí brusiva P800 s molitanovou podložkou. Toto lehké přebroušení / matování je možné v případě potřeby provést kdykoliv po každém sušení v boxu nebo pomocí infrazářiče.</p>
--	--

KONVENČNÍ ZÁKLAD

	<p>DP4000 2 díly</p> <p>Tužidlo 1 díl</p> <p>Ředidlo 0.5 díl</p>												
	<p>Výběr tužidla a ředidla</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Teplota</th> <th>HS Tužidlo</th> <th>Ředidlo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>18°C – 25°C</td> <td>D8238</td> <td>D8715</td> </tr> <tr> <td>25°C – 30°C</td> <td>D8238</td> <td>D807 nebo D8718</td> </tr> <tr> <td>Více než 30°C</td> <td>D8239</td> <td>D812 nebo D8719</td> </tr> </tbody> </table>	Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo	18°C – 25°C	D8238	D8715	25°C – 30°C	D8238	D807 nebo D8718	Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719
Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo											
18°C – 25°C	D8238	D8715											
25°C – 30°C	D8238	D807 nebo D8718											
Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719											
	<p>Pro broušení při 60°C 30 minut</p>												
	<p>Infrazářič (Střední vlny):</p> <p>Pro broušení: 5 minut odvětrat, 10 minut sušení</p> <p>Infrazářič (Gas/IR) *</p> <p>Při sušení pomocí technologie IR / GAS použijte nejpomalejší kombinaci tužidla a ředidla: při teplotě 110°C umístěte ve vzdálenosti 50 cm</p> <p>* Použít kombinaci nejpomalejším tužidlo a ředidlo.</p>												
	<p>Brousit složka po kompletní ochlazení, suchý s P400 nebo jemnější.</p>												

LAKOVÁNÍ PLASTŮ

DP4000 je možné přímo aplikovat na velmi dobře připravené a očištěné plastové materiály jako jsou ABS, NORLYL, PC/PBT, LEXAN, PUR a SMC, stejně jako na obroušené nárazníky, ošetřené základem na plasty.

Oblasti holé plasty nebo oděrky na nárazníky, například PP, TPO, PP / EPDM. - Primer by měl být aktivován normálně ředí pomocí convertera D8740.

Plastové plochy musí být připraveny čištění a příprava - viz list RLD241V.



VÝBĚR Odstínů BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

Odstíny šedé dle stupnice GreyMatic jsou vybírány podle toho, jaká barva bude použita jako vrchní krycí lak / báze. Doporučené odstíny šedé podle stupnice GreyMatic pro všechny barvy jsou uvedeny v barevných informačních systémech společnosti PPG (např. PaintManager).

Poté, co je pro konkrétní barvu vrchního krycího laku / báze v rámci stupnice GreyMatic vybrán správný odstín šedé, je možné tento odstín plniče namíchat podle hodnot, uvedených v tabulce výše. Stupně odstínů šedé GreyMatic G1, G5 a G7 jsou k dispozici přímo z plechovky. Stupně šedé GreyMatic G3, G5 & G6 je možné namíchat pomocí jednotlivých produktů D8501 / D8505 / D8507 v poměru podle hodnot uvedených výše.

	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

Do směsi, namíchané podle stupnice odstínů šedé GreyMatic, přidejte před aplikací tužidlo a ředidlo dle pokynů uvedených v tomto Technickém listu.

MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

V případě, že je požadováno specifické objemové množství základu, je nejlepší volbou pro jeho získání míchání směsi dle hmotnosti za použití průvodce níže. V tabulce jsou uvedeny hmotnosti pro míchání v poměru **2 : 1 : 0.5**.

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech & kumulativně.
NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

DÁVKOVÁNÍ RATIO S D807 NEBO D812

Požadované Objemové Množství (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D807 / D812	243	486	729	973	1216

DÁVKOVÁNÍ RATIO S D87XX

Požadované Objemové Množství (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D87XX	240	480	720	969	1211

DÁVKOVÁNÍ RATIO S CONVERTER D8740

Požadované Objemové Množství (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D8740	242	483	725	966	1208





DALŠÍ DŮLEŽITÉ POZNÁMKY

	<p>ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ</p> <p>Po použití všechno zařízení dokonale umyjte čisticím rozpouštědlem nebo ředidlem.</p>
	<p>DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ</p> <p>Skladovací teplota: 5–35 °C. Skladujte v souladu s místními předpisy. Skladujte v oddělených a schválených prostorách. Skladujte v původních nádobách chráněných před přímým slunečním zářením, v suchých, chladných a dobře větraných prostorách, odděleně od neslučitelných materiálů, potravin a nápojů. Odstraňte všechny zápalné zdroje. Skladujte odděleně od oxidačních látek. Až do doby použití uchovávejte nádoby dobře uzavřené a dokonale utěsněné. Po otevření a použití je třeba nádobu opět důkladně utěsnit a skladovat ve svislé poloze, aby z ní tekutina nemohla unikát. Neskladujte výrobek v neoznačených nádobách.</p>
	<p>Nádoby uchovávejte v uzavřených/ohraničených prostorách tak, aby nemohlo dojít k znečištění životního prostředí</p>

VOC INFORMACE

Limit koncentrace těkavých organických látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je maximálně 540g/l. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažené v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno směrnici EU.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Uvedené výrobky jsou určeny výhradně pro profesionální použití a nesmějí se používat pro žádné jiné účely než ty, které jsou zde uvedeny. Informace v tomto technickém listě vycházejí ze současných vědeckých a technických znalostí. Je věcí uživatele, aby podnikl všechny potřebné kroky k tomu, aby se ujistil, že je výrobek pro jeho konkrétní účel vhodný. Pokud jde o údaje týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, najdete je v bezpečnostním listě výrobku, který je také k dispozici na webových stránkách na adrese www.ppgrefinish.com.

Máte-li zájem o další informace, laskavě nás kontaktujte na adrese:



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

DELTRON® a ENVIROBASE® High Performance Podkladový lak jsou registrované ochranné známky společnosti PPG Industries Ohio, Inc. © 2012 PPG Industries, všechna práva vyhrazena.

Technický list

