



# RLD231V

AUTO REFINISH

2016-03-18

## Deltron D8010, D8015 & D8017 Rapid GreyMatic 2K plniče

| PRODUKT | POPIS   |
|---------|---|
| D8010   | Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – G1 Světle šedý |
| D8015   | Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – G5 Šedý        |
| D8017   | Deltron Rapid GreyMatic 2K plnič – G7 Tmavě šedý  |
| D8237   | Deltron HS tužidlo – Akcelerátor                  |
| D8238   | Deltron HS tužidlo – Rychlé                       |
| D8239   | Deltron HS tužidlo – Pomalé                       |
| D8717   | Deltron HS ředidlo s nízkým obsahem VOC – Rychlý  |
| D8718   | Deltron HS ředidlo s nízkým obsahem VOC – Střední |
| D8719   | Deltron HS ředidlo s nízkým obsahem VOC – Pomalé  |

### POPIS PRODUKTU

Produkty 2K RAPID GreyMatic tvoří řadu 2K základových plničů, které jsou vhodné pro široký rozsah opravných prací. Jedná se o univerzální, rychleschnoucí, snadno aplikovatelné a dobře brousitelné produkty, které poskytují excelentní film a tloušťku vrstvy, skvělé vyrovnaní a hladké vypnutí povrchu. Jsou aplikovatelné na širokou řadu různých substrátů, jako jsou originální povrchy z výroby, holá ocel, polyesterové stříkáčkové tmely a vhodné adhezivní základy.

Tyto plniče je možné sušit na vzduchu při pokojové teplotě, ale také za vyšších teplot v lakovací kabině nebo pomocí infrazářiče.

Plniče řady Rapid GreyMatic mohou být přímo přelakovány vodouředitelnými bázemi Envirobase High Performance, vrchními krycími laky Deltron Progress UHS DG.

Kombinací (mícháním) produktů D8010, D8015 a D8017 je možné získat jednotlivé stupně G1, G3, G5, G6 a G7 odstínů šedé ve stupnici GreyMatic (viz sekce GreyMatic).

### PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ

|  |   |
|--|---|
|  | <p><b>Holá ocel</b> by měla být před aplikací plniče lehce přebroušena a zcela zbavena rezu. Rapid GreyMatic je možné aplikovat přímo na holý kov, ale v případech, kdy je požadována optimální přilnavost a odolnost proti korozi, se doporučuje aplikovat na povrch holé oceli některý z univerzálních základů nebo epoxidový základ.</p> <p><b>Ostatní holé kovy</b> by měly být před aplikací plniče základovány některým z univerzálních základů nebo epoxidovým základem.</p> <p><b>Elektroforézy</b> by měly být přebroušeny za sucha pomocí brusiva P360 nebo za mokra brusivem P800.</p> <p><b>Originální výrobní povrchy nebo základy</b> by měly být přebroušeny na sucho za použití brusiva P280-P320 nebo za mokra brusivem P400-P500. Malé plochy exponované holé oceli je doporučeno základovat univerzálním základem vhodným na holé kovy nebo epoxidovým základem.</p> <p><b>GRP nebo skelné lamináty</b> by měly být broušeny za sucha pomocí brusiva P320.</p> <p><b>Polyesterové plniče</b> by měly být přebroušeny brusivem s pořadím hrubosti, vhodným pro zvolený způsob aplikace:<br/> - pokud produkt hodláte aplikovat jako stříkáčkové plnič (tmel), přebrouste substrát pomocí P80-P120<br/> - pokud produkt použijete jako srovnávací plnič nebo nebrousitelný plnič, přebrouste substrát pomocí P80-P120-P240</p> |
|--|---|

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

RLD231V

Strana 1 z 6

Technický list



## PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMAŠTĚNÍ

Před začátkem jakýchkoliv přípravných prací omyjte celý povrch plochy, která je určena k lakování, mýdlovou vodou. Povrch opláchněte čistou vodou, nechte oschnout a potom odmaštěte pomocí vhodného čističe substrátů od 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.

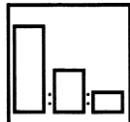
Příslušné produkty na čištění a odmaštění substrátu naleznete v Technickém listu pro čističe Deltron (RLD63V).



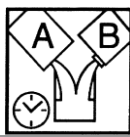
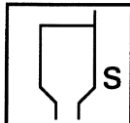
## VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

| Teplota       | HS Tužidlo | Ředidlo  |
|---------------|------------|----------|
| Až do 18°C    | D8237      | D8717    |
| 18 - 25°C     | D8238      | D8717/18 |
| 25 - 30°C     | D8239      | D8718/19 |
| Více než 35°C | D8239      | D8720    |


## POMĚRY MÍCHÁNÍ

|   | Poměr míchání dle objemu:              | Základový plnič                 | Základový srovnávací plnič     |
|---|--|---------------------------------|--------------------------------|
|  | Rapid GreyMatic:<br>Tužidlo<br>Ředidlo | 5.0 dílů<br>1.0 díl<br>0.5 dílu | 5.0 dílů<br>1.0 díl<br>1.0 díl |


## DETAILNÍ ÚDAJE O NAMÍCHANÉ SMĚSI

|  |  |                       |                       |
|--|--|-----------------------|-----------------------|
|  | Doba zpracovatelnosti při 20°C:        | 30 - 45 minut         | 45 - 60 minut         |
|  | Viskozita směsi pro stříkání při 20°C: | 40 - 50 sekund / DIN4 | 24 - 28 sekund / DIN4 |

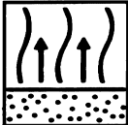
## NASTAVENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE

|  |  |   |
|--|--|---|
|  | Velikost trysky, vrchní / gravitační plnění: | 1.6 - 1.8 mm  |
|  | Tlak:  | Podle doporučení výrobce stříkací pistole, normálně 2 Bary / 30 psi |

## PRŮVODCE APLIKACÍ

|  |               | Základový plnič | Základový srovnávací plnič |
|--|---------------|-----------------|----------------------------|
|  | Počet vrstev: | 2 - 3 vrstvy    | 2 - 4 vrstvy               |



|  |                       |  |
|--|-----------------------|--|
|  | Odvětrávání při 20°C: |  |
|  | mezi vrstvami:        | 5–7 minut v závislosti na podmínkách při aplikaci      |
|  | před sušením v boxu:  | 5 - 7 minut v závislosti na tloušťce aplikované vrstvy |

### ČASY SUŠENÍ

|                             | Základový plnič | Základový srovnávací plnič |
|-----------------------------|-----------------|----------------------------|
| Nelepivý na prach při 20°C: | 10 minut        | 10 minut                   |
| Nelepivý na dotyk při 20°C: | 1 hodina        | 1 hodina                   |
| Brousitelný při 20°C:       |                 |                            |
| Méně než 100 µm:            | 3 – 4 hodiny    | 2 – 3 hodiny               |
| 100 – 150 µm:               | 4 – 5 hodin     | 3 – 4 hodiny               |
| Více než 100 µm:            | 5 – 7 hodin     | 4 – 6 hodin                |
| Zcela suchý při 60°C:*      | 20 – 30 minut** | 20 – 30 minut**            |



\* Uvedené hodnoty časů sušení jsou platné pouze v případě, že teplota kovu dosáhne 60°C.

\*\* Závisí na tloušťce vrstvy.




Zcela suchý při sušení pomocí Infrazářiče (Střední vlny): 12 minut

### VLASTNOSTI FILMU / VRSTVY

|                                  |        |
|----------------------------------|--------|
| Tloušťka suchého filmu / vrstvy: |        |
| Minimum:                         | 75 µm  |
| Maximum:                         | 200 µm |

### BROUŠENÍ

|  |                    |      |
|--|--------------------|------|
|  | Strojně – za sucha | P400 |
|  | Ručně – za mokra   | P800 |

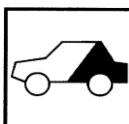
### PŘELAKOVÁNÍ VRCHNÍM KRYCÍM LAKEM / BÁZÍ

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

RLD231V

Strana 3 z 6





Plniče RAPID GreyMatic je možné přímo přelakovat níže uvedenými barevnými laky / bázemi:  
 Global Refinish System / Deltron UHS 2K vrchní krycí laky s přímým leskem a ultra vysokým obsahem sušiny  
 Global Refinish System / Deltron Progress UHS 2K krycí laky s přímým leskem a ultra vysokým obsahem sušiny  
 Vodouředitelné barevné báze Envirobase

### PRUŽNÉ SUBSTRÁTY

Poměr míchání:

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Rapid GreyMatic | 4.0 díly |
| Tužidlo         | 1.5 dílu |
| D814            | 1.0 díl  |
| Ředidlo         | 0.5 dílu |

Počet vrstev: 1-2  
 Aplikační viskozita při 20°C: 16 - 20 sekund / DIN4  
 Odvětrávání mezi vrstvami při 20°C: 10 minut

Upozornění: Přidáním činidla D814 může dojít ke snížení rychlosti schnutí a brousitelnosti.

### VÝBĚR ODSŤÍNU BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

|              | G1  | G3 | G5  | G6 | G7  |
|--------------|-----|----|-----|----|-----|
| <b>D8010</b> | 100 | 65 | --  | -- | --  |
| <b>D8015</b> | --  | 35 | 100 | 48 | --  |
| <b>D8017</b> | --  | -- | --  | 52 | 100 |

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.

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 D8010 / D8015 / D8017 v poměru podle hodnot uvedených výše.

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

### MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

**RLD231V**

Strana 4 z 6

Technický list



Hodnoty pro míchání dle hmotnosti – použití jako **Základový plnič** 5 : 1: 0.5:

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

| Požadované objemové množství (L) | 0,20 L | 0,40 L | 0,60 L | 0,80 L | 1,00 L |
|----------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| D8010 / D8015 / D8017            | 236    | 471    | 707    | 942    | 1178   |
| Tužidla: D8237 / D8238 / D8239   | 266    | 533    | 799    | 1065   | 1331   |
| Ředidla: D8718 / D8719           | 279    | 558    | 837    | 1115   | 1394   |

Hodnoty pro míchání dle hmotnosti – použití jako **Základový srovnávací plnič** 5 : 1 : 1

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně. NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním D8010 / D8015 / D8017

| Požadované objemové množství (L)       | 0,20 L | 0,40 L | 0,60 L | 0,80 L | 1,00 L |
|--|--------|--------|--------|--------|--------|
| D8010 / D8015 / D8017                  | 219    | 437    | 656    | 875    | 1094   |
| Tužidla: D8237 / D8238 / D8239         | 247    | 494    | 742    | 989    | 1236   |
| Ředidla: D8717 / D8718 / D8719 / D8720 | 271    | 541    | 812    | 1083   | 1353   |

## LIMITY A OMEZENÍ



Do produktu by NEMĚLY být přidávány žádné akcelerátory. Plechovky s tužidlem je nutné ihned po použití pečlivě uzavřít. Veškeré míchací nástroje a aplikační zařízení musí být perfektně suché.

Použití plničů Rapid GreyMatic se nedoporučuje v případě, že vlhkost vzduchu přesáhne hodnotu 80%.

## ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍHO ZAŘÍZENÍ



Po použití veškeré aplikační zařízení a nástroje důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.

## 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 směrnicí EU.

Poznámka:

Kombinace tohoto produktu s aditivem D814 vytváří krycí vrstvu se speciálními vlastnostmi, tak jak je definováno směrnicí EU. V této specifické kombinaci platí, že limit koncentrace těkavých organických látek podle předpisů EU je pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.e) ve směsi připravené k použití max. 840g/litr. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažených v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 840g/litr.

## ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

RLD231V

Strana 5 z 6





Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí 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 stránce: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

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



Spectrum Franěk s.r.o.,

Janovská 4,  
466 05 Jablonec nad Nisou  
Česká republika  
Tel: +00 420 483 36 86 11

Technický list

