



## D8531, D8535, D8537

# Rychlý základní nátěr 2K DP6000 pro aplikaci s tužidlem HS D8302

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze.

| VÝROBEK | NÁZEV                                             |
|---------|---------------------------------------------------|
| D8531   | Rychlý základní nátěr 2K DP6000 – Světlošedý      |
| D8535   | Rychlý základní nátěr 2K DP6000 – Šedý            |
| D8537   | Rychlý základní nátěr 2K DP6000 – Tmavošedý       |
| D8302   | Deltron Tužidlo UHS                               |
| D8715   | Deltron GRS Ředidlo pro aplikace za nízké teploty |
| D8716   | Ředidlo Urychlené                                 |

### POPIS VÝROBKU

Rychlý základní nátěr 2K DP6000 je vysoké jakosti, snadný pro nanášení, ideální pro broušení. Aplikace na 1 průměrnou + dvě plné vrstvy ve spojení s velmi krátkou dobou vypařování umožňuje přípravu opravovaného povrchu pro broušení za sotva hodinu. Jedná se o všestranné výrobky, snadné pro nanášení a opracování, zaručující dokonalou jakost povlaku, jakož i trvalý lesk laku.

Základní nátěry mohou být nanášeny na četné druhy podkladů: na původní nátěry v dobrém stavu, na ocel bez povrchové úpravy, na polyestrové tmely, jakož i na základní nátěry podkladů se zvýšenou přilnavostí. Na základní nátěry DP6000 je možné přímo aplikovat nátěrové systémy ENVIROBASE® High Performance nebo nátěrové systémy Deltron® UHS Progress.

Kombinace různých poměrů základních nátěrů D8531, D8535 a D8537, umožňuje získání širokého spektra šedosti (GreyMatic® G1, G3, G5, G6 nebo G7). Aplikace šedosti GreyMatic® snižuje spotřebu krycích laků a snižuje časovou náročnost provedení.

### PŘÍPRAVA POVRCHU



- ✓ **Ocel bez povrché úpravy** by měla před aplikací být jemně zbavená lesku a úplně zbavená koroze. Základní nátěry 2K HS smí být aplikovány přímo, nýbrž se doporučuje používání základních nátěrů, např. Universel nebo epoxidových, a to za účelem dosažení optimální úrovně přilnavosti a odolnosti proti korozi
- ✓ **Další kovy bez povrché úpravy** by měly být dříve zajištěny základním nátěrem Universel nebo epoxidovým
- ✓ **Elektroforéza** by měla být zbavena lesku papírem P360 (za sucha) nebo P800 (za mokra)
- ✓ **Původní lakýrnické povlaky nebo základní nátěry** by měly být zbaveny lesku smirkovým papírem P280-P320 (za sucha) nebo P400-P500 (za mokra). Odkrytá místa čistého kovu (bez povrchové úpravy) je nutné zajistit základním nátěrem Universel nebo základním epoxidovým nátěrem
- ✓ **Skleněné vlákno (GRP)** by mělo být zbaveno lesku smirkovým papírem P320 (za sucha)
- ✓ **Polyestrové tmely** by měly být broušeny za sucha sekvencí papírů, a to v závislosti na způsobu aplikace základního nátěru DP6000

### PŘÍPRAVA POVRCHU – MYTÍ A ODMAŠTĚNÍ



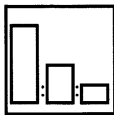
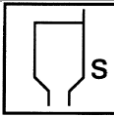
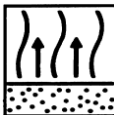
Před každou etapou přípravy důkladně umyjte všechny povrchy určené pro aplikaci pomocí vhodného mycího přípravku PPG.

Ujistěte se, že všechny povrchy jsou čisté a suché před každou etapou přípravy povrchu. Mycí prostředek je nutné vždy utřít z povrchu elementu pomocí čistého a suchého hadru.

Umyjte nečistoty a důkladně vysušte před další etapou přípravy ošetřovaného povrchu pomocí vhodného mycího přípravku značky PPG. Seznámte se s detaily technického listu RLD63V.



## PROCES

|                                                                                     |                                                                                                      |                                                                                        |               |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
|    | Poměry dávkování podle objemu                                                                        |                                                                                        |               |
|                                                                                     | DP6000                                                                                               | 7.0 měrné jednotky                                                                     |               |
|                                                                                     | Tužidlo                                                                                              | 1.0 měrná jednotka                                                                     |               |
|                                                                                     | Ředidlo                                                                                              | 2.0 měrná jednotka                                                                     |               |
|                                                                                     | Volba tužidla a ředidla                                                                              |                                                                                        |               |
|                                                                                     | Rozsah teplot                                                                                        | Tužidlo                                                                                | Ředidlo       |
|                                                                                     | Pod 25°C                                                                                             | D8302                                                                                  | D8716         |
|                                                                                     | 25-30°C                                                                                              | D8302                                                                                  | D8715 / D8716 |
|                                                                                     | POZOR: PRO ZÍSKÁNÍ CO NEJLEPŠÍHO EFEKTU AKTIVACE A ROZŘEDĚNÍ SE DOPORUČUJE DÁVKOVÁNÍ PODLE HMOTNOSTI |                                                                                        |               |
|    | Životnost směsi, při 20°C:                                                                           | 45 minut                                                                               |               |
|    | Ideální viskozita, při 20°C / DIN4:                                                                  | 27 – 32 sec. (7 : 1 : 2)                                                               |               |
|   | Pistole s gravitačním napájením                                                                      | Ø 1.6 mm                                                                               |               |
|                                                                                     | Tlak                                                                                                 | v souladu s pokyny výrobce vybavení, obvykle 2 Bar / 30 psi                            |               |
|  | Počet vrstev                                                                                         | Aplikujte 1 průměrnou vrstvu + dvě plné / mokré vrstvy                                 |               |
|  | Vypařování, při 20°C                                                                                 |                                                                                        |               |
|                                                                                     | Mezi vrstvami                                                                                        | Po první vrstvě vypařujte 1 minutu<br><b>(nevypařujte při aplikaci dalších vrstev)</b> |               |
|                                                                                     | Před ohříváním                                                                                       | Do ztráty lesku                                                                        |               |
|  | Pro broušení při 20°C                                                                                | 1 hodina                                                                               |               |
|                                                                                     | Pro broušení pod 20°C                                                                                | více než 1 hodinu v závislosti na tloušťce povlaku                                     |               |
|                                                                                     | Suchý naskrz při 60°C                                                                                | 20 - 25 minut *v závislosti na tloušťce povlaku                                        |               |
|  | Suchý naskrz / Infrazářič                                                                            | 12 minut                                                                               |               |
|                                                                                     | * D8715 při vysokých teplotách a ohřívání infrazářičem                                               |                                                                                        |               |
|                                                                                     | * Doba schnutí po dosažení elementem teploty 60°C.                                                   |                                                                                        |               |
|                                                                                     | * Při použití ohřívání maximálně 120 mikronů                                                         |                                                                                        |               |
|                                                                                     | Doporučená tloušťka suché vrstvy povlaku                                                             |                                                                                        |               |
|                                                                                     | Minimálně                                                                                            | 75 µm                                                                                  |               |
|                                                                                     | Maximálně                                                                                            | 120 µm                                                                                 |               |

# Technický list

## PROCES



Broušení:

Strojní

P360 nebo jemnější: Barvy s přímým leskem (Direct Gloss)  
P400 nebo jemnější: Základní barvy

Ruční, za mokra

P600 nebo jemnější: Barvy s přímým leskem (Direct Gloss)  
P800 nebo jemnější: Základní barvy

Na základní nátěry DP6000 je možné aplikovat následující systémy krycích laků:

Deltron UHS Progress  
Envirobase® High Performance

## OSTATNÍ POKYNY

## ČISTĚNÍ VYBAVENÍ

Důkladně umyjte všechny elementy vybavení, a to ihned po dokončení aplikace, pomocí vhodného ředidla nebo přípravku pro myčky.

## SYSTÉM ŠEDOSTI GREYMATIC®

Níže uvedené směsi před nanášením by měly být aktivovány a rozředěny standardním způsobem.

Pro každou variantu upravovaného povrchu GreyMatic se používají následující hmotnostní poměry směsí:

|       | G1  | G3 | G5  | G6 | G7  |
|-------|-----|----|-----|----|-----|
| D8531 | 100 | 58 | --  | -- | --  |
| D8535 | --  | 42 | 100 | 48 | --  |
| D8537 | --  | -- | --  | 52 | 100 |

## DÁVKOVÁNÍ PODLE HMOTNOSTNÍCH POMĚRŮ

Hmotnostní poměry míchání jsou zpracovány podle objemových poměrů: 7 : 1 : 2, pro aplikace s použitím tužidlo UHS D8302:

Níže uvedené hmotnosti jsou uvedeny v gramech, kumulativně. Pozor! Netárujte váhu mezi jednotlivými složkami.

| Množství hotové směsi pro stříkání<br>(poměr 7 : 1 : 2) | D8531<br>(7 díly) | Tužidlo dle hmotnosti<br>D8302<br>(1 díl) | Ředidlo dle hmotnosti<br>D8715 / 16<br>(2 díl) |
|---------------------------------------------------------|-------------------|-------------------------------------------|------------------------------------------------|
| 1.0L                                                    | 1019 g            | 1125 g                                    | 1297 g                                         |
| Množství hotové směsi pro stříkání<br>(poměr 7 : 1 : 2) | D8535<br>(7 díly) | Tužidlo dle hmotnosti<br>D8302<br>(1 díl) | Ředidlo dle hmotnosti<br>D8715 / 16<br>(2 díl) |
| 1.0L                                                    | 921 g             | 1027 g                                    | 1198 g                                         |
| Množství hotové směsi pro stříkání<br>(poměr 7 : 1 : 2) | D8537<br>(7 díly) | Tužidlo dle hmotnosti<br>D8302<br>(1 díl) | Ředidlo dle hmotnosti<br>D8715 / 16<br>(2 díl) |
| 1.0L                                                    | 929 g             | 1035 g                                    | 1207 g                                         |



| Změkčovaadlo<br>Hmotnostní poměry míchání pro použití s tužidlo UHS D8302:                                          |       |        |        |            |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--------|--------|------------|
| Níže uvedené hmotnosti jsou uvedeny v gramech, a to kumulačně.<br>Pozor! Netárujte váhu mezi jednotlivými složkami. |       |        |        |            |
| Množství hotové směsi pro stříkání                                                                                  | D8531 | D814   | D8302  | D8715 / 16 |
| 1.0L                                                                                                                | 916 g | 1044 g | 1158 g | 1259 g     |
| Množství hotové směsi pro stříkání                                                                                  | D8535 | D814   | D8302  | D8715 / 16 |
| 1.0L                                                                                                                | 827 g | 955 g  | 1070 g | 1170 g     |
| Množství hotové směsi pro stříkání                                                                                  | D8537 | D814   | D8302  | D8715 / 16 |
| 1.0L                                                                                                                | 835 g | 963 g  | 1077 g | 1178 g     |

### DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ



Zapoznač się ze wskazówkami na etykiecie produktu.



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.



Nádoby uchovávejte v uzavřených/ohraničených prostorách tak, aby nemohlo dojít k znečištění životního prostředí.

### INFORMACE O TĚKAVÝCH ORGANICKÝCH LÁTKÁCH

Mezní hodnota EU pro obsah VOC v tomto výrobku (kategorie výrobku IIB.c) ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. Obsah VOC v tomto výrobku ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. Podle zvolené metody použití může být skutečný obsah VOC ve výrobku ve formě připravené k použití nižší, než je hodnota uvedená ve směrnici EU.

### BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

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](http://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, Polska, Tel.: +48 22 753 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance basecoat jsou registrované ochranné známky PPG Industries Ohio, Inc. © 2015 PPG Industries, všechna práva vyhrazena.

