



AUTO REFINISH

RLD300V



Datum revize: 2015-04-02

Základový plnič DELTRON® DP5000 D8521, D8525, D8527 pro použití s tužidly D8237 a D8238 HS

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze.

PRODUKT	POPIS
D8521	Základový plnič DP5000 světle šedý
D8525	Základový plnič DP5000 šedý
D8527	Základový plnič DP5000 tmavošedý
D8237	Tužidlo HS akcelerované
D8238	Tužidlo HS rychlé
D8717	Ředidlo HS s nízkým obsahem těkavých organických látek (VOC) rychlé
D8718	Ředidlo HS s nízkým obsahem VOC středně rychlé
D8719	Ředidlo HS s nízkým obsahem VOC pomalé
D8720	Ředidlo HS s nízkým obsahem VOC velmi pomalé, pro použití za vysokých teplot

POPIS

Produkty řady DP5000 jsou základové plniče 2K pro široké použití při odborných dílenských opravách povrchové úpravy automobilových karoserií. Tyto plniče nacházejí všestranné použití, snadno se nanášejí, brousí a poskytují výborný hladký povrch a lesk na celé řadě podkladů, jako jsou nepoškozený původní lak, holá ocel, polyesterová plniva a vhodné adhezivní základní nátěry. Tyto základové hmoty lze rovnou překrývat vysoce účinným základním lakem DELTRON® UHS Progress nebo ENVIROBASE® High Performance. Kombinací produktů D8521, D8525 a D8527 (viz oddíl GreyMatic) lze získat řadu základních nátěrů GreyMatic. Díky tomu lze optimalizovat spotřebu vrchního laku a celkovou dobu opravy karoserie.

PODKLADY / PŘÍPRAVA PODKLADU

   	✓ Holou ocel je třeba před nanesením produktu lehce obrousit a dokonale zbavit rzi. Nátěrové plniče 2K HS je možné nanášet přímo, ovšem tam, kde se požaduje optimální přilnavost a korozní odolnost, se doporučují základní laky Universel nebo Epoxy. ✓ Ostatní holé kovy je třeba předem ošetřit základem Universel nebo Epoxy. ✓ Elektrolak je třeba obrousit brusným papírem P360 (za sucha), resp. P800 (za mokra). ✓ Originální nátěr je třeba obrousit brusným papírem P280–P320 (za sucha) nebo P400–P500 (za mokra). Viditelná místa holého kovu ošetřete základním lakem Universel nebo Epoxy. ✓ GRP, sklolaminát: papír P320 (za sucha). ✓ Polyesterové plnivo je třeba obrousit za sucha pomocí papírů jemnostní řady vhodné pro nanesení hmoty DP5000.
	Před každou přípravnou prací omyjte natíraný povrch vodou a mýdlem. Opláchněte a nechte vyschnout, potom povrch odmastěte vhodným prostředkem na čištění podkladu PPG. Dbejte, aby byly všechny podklady před každým stadiem přípravy i po něm dokonale očištěny a vysušeny. Pokaždé setřete z panelu veškeré zbytky čistícího prostředku čistou suchou tkaninou. Vhodné prostředky pro čištění a odmašťování podkladu naleznete v technickém listu čistících prostředků Deltron (RLD63V).

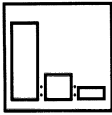
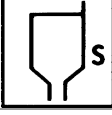
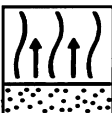
Tyto výrobky jsou určeny výhradně k profesionálnímu použití.

RLD300V
Strana 1 ze 4



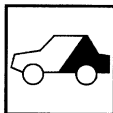
Technický list

STANDARDNÍ PROCES

STANDARDNÍ PROCES		
	Směšovací poměr: DP5000 Tužidlo Ředidlo	objemový 4.0 obj. díly 1.0 obj. díl 0.5–1.0 obj. díl
	VOLBA ŘEDIDLA	
	Teplota Pod 20 °C 15–25 °C 20–30 °C 25–35 °C 30–40 °C Nad 35 °C	Tužidlo D8237 D8237/D8238 D8237/D8238 D8238 D8238 D8238 D8238 D8238 D8238 D8238 D8238
		Ředidlo D8717 D8717/D8718 D8718 D8718/D8719 D8719 D8720
	Pozn.: K zajištění přesné aktivace a ředění se doporučuje hmotnostní mísení.	
	Doba použitelnosti při 20 °C	90 minut
	Viskozita spreje při 20 °C	24–28 sekund / DIN4 (poměr 4 : 1 : 0.5)
	Tryska nastavení stříkací pistole	Ø 1.6–1.8 mm
	Tlak	podle doporučení výrobce pistole (obvykle 2 bary / 30 psi)
	Počet nátěrů	1 střední + 2 plné
	Odvětrání při 20 °C	
	Mezi nátěry	dokud nezmatní
	Před vypalováním	dokud nezmatní
	Brousitelnost při teplotě 20 °C	po 3–4 hodinách
	Brousitelnost při teplotě pod 20 °C	přes noc
	Tvrdý v plné tloušťce při teplotě 60 °C	20–30 minut* podle tloušťky filmu
	Tvrdý v plné tloušťce při infračerveném sušení	12 minut
	*Doba sušení poté, co kovový podklad dosáhne teploty 60 °C.	
	Tloušťka suchého filmu:	
	Minimálně	75 μ
	Maximálně	150 μ
	Povrch za použití třídy:	P360 nebo jemnější: přímé barvy (přímý lesk) P400 nebo jemnější: základní lak
	Povrch za použití třídy:	P600 nebo jemnější: přímé barvy (přímý lesk) P800 nebo jemnější: základní lak



VRCHNÍ LAK



Na hmotu DP5000 je možné nastříkat přímo tyto vrchní laky:

Deltron UHS Progress
Envirobase® High Performance

GREYMATIC

Níže uvedené směsi se před nástřikem obvyklým způsobem aktivují a ředí.

Pro jednotlivé varianty základu GreyMatic platí tyto hmotnostní míscí poměry:

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

HMOTNOSTNÍ MÍSENÍ

Hmotnosti (uvedené v gramech) se sčítají. Mezi přídavky váhu netárujte.

Hmotnosti aktivace pro použití s tužidla HS (D8237/D8238)
Poměr 4 : 1 : 0.5-1

Objem k dispozici pro nástřik (při poměru 4 : 1 : 0.5-1)	D8521/5/7 gramy (4 díly)	Tužidlo D8237/D8238 gramy (1 díl)	Ředidlo gramy (0.5 dílu)	Ředidlo gramy (1 díl)
0,25 l	285	326	343	360
0,33 l	376	430	453	476
0,5 l	570	652	687	721
0,66 l	752	861	906	951
1,0 l	1 140	1 304	1 373	1 441

DALŠÍ DŮLEŽITÉ POZNÁMKY

**K ZACHOVÁNÍ FUNKČNÍCH VLASTNOSTÍ**

Po odlití je třeba nádobu se zbývajícím částí ředidla opět ihned těsně uzavřít. Všechno zařízení musí být dokonale suché. Za vlhkosti vyšší než 80 % se použití produktu DP5000 nedoporučuje.



Stříkací pistoli ihned po použití vyčistěte.

ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ

Po použití všechno zařízení dokonale umyjte čisticím rozpouštědlem nebo ředidlem.

**DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ**

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 unikat. 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.

Tyto výrobky jsou určeny výhradně k profesionálnímu použití.

RLD300V

Strana 3 ze 4

Technický list



**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.

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

Technický list

