



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Termékismertető

2-K HS FILLER D8022

D8022 Gyorsan száradó filler
D858 Edző

TERMÉKLEÍRÁS

A D8022-es 2-komponensű magas szilárdanyag tartalmú vastag töltőalapozó, amely gyorsan szárad a levegőn. Bármely PPG javítófesték alá alkalmazható és felhordható vastag töltőként, izolátorként vagy a környezetvédelmi előírásoknak megfelelő alapozóként egyszerűen a hígító mennyiség változtatásával.

A D8022-es 250 µm rétegvastagság elérése esetén is 3 óra múlva (20°C-on) csiszolható. Ha izolátorként használjuk, akkor a D8022-es elérheti a 100 µm rétegvastagságot és 2 múlva (20°C-on) csiszolható.

A D8022-es felhordható megfelelően előkészített polyester kittekre, megfelelő keménységű jó állapotú eredeti bevonatokra vagy tapadás közvetítő alapozókra. A D8022-est lehet levegőn szárítani, beégetni vagy Infrával szárítani.

Oldószertartalma a bekevert anyagnak:

Vastag töltőalapozóként (VOC előírásnak megfelelően)
Izolátorként

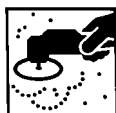
kevesebb mint 540 g/l
több mint 540 g/l

ZSÍRTALANÍTÓ KIVÁLASZTÁSA



Lásd termékismertetőt: [PDS_PPG_Zsirtalantók..](#)

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS



Csupasz fémek: Szükséges a felületet megcsiszolni és a rozsdát eltávolítani. Elő alapozás javasolt az Universel rozsdagátló alapozóval vagy DP40-nel.

Electroforetikus bevonat: Szükséges a felületet megcsiszolni P360 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral használva a D837-es tisztítót. A maximális rozsdá állóság érdekében használjuk az Universel alapozót vagy a DP40-et.



Eredeti bevonatok vagy alapozók: Szükséges megcsiszolni a felületet P280-P320 (száraz) vagy P400-P500 (vizes) csiszolópapírral. A csupasz fémig kopott részeket először alapozzuk le az Universel alapozóval vagy a DP40-nel.

Üvegszálás műanyag: Szükséges megcsiszolni a felületet P320 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral.

Polyester kitlek: Szárazon csiszoljuk meg a javasolt finomságú papírral, attól függően, hogy az alapozót miként használjuk:

P80-P120 szórókitt mód.

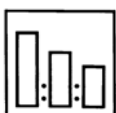
P80-P120-P240 hagyományos vagy nedves a nedvesn mód.

KEVERÉS

Felhordás

**Vastag töltőalapozó,
VOC előírásnak megfelelő**

Izoláló alapozó



Keverési arány

D8022 3 rész
D858 1 rész
Hígító* 0,3 rész

D8022 3 rész
D858 1 rész
Hígító* 1 rész

Hígító választás:

Hőmérséklet

Hígító

<18°C

D808 gyors

18-25°C

D866 hígító 2-k alapozókhöz

25-35°C

D812 lassú

> 35°C

D869 extra lassú

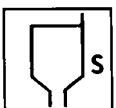
**Vastag töltőalapozó,
VOC előírásnak megfelelő**

Izoláló alapozó

Fazékidő 20°C-on

30 - 45 perc

45 - 60 perc



Viszkozitás
DIN4/20°C

45 - 50 sec.

25 sec.

SZÓRÓPISTOLY BEÁLLÍTÁS

**Vastag töltőalapozó,
VOC előírásnak megfelelő**

Izoláló alapozó



Fúvóka, felsőtartályos

1,7-1,9 mm

1,6 mm



Fúvóka, alsótartályos


nem ajánlott

1,8 mm



Nyomás

A pisztolygyártó cég ajánlása alapján.

FELHORDÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
Rétegszám	2-4	1-2	
	Kilevegőztetés 20°C-on:		
	- rétegek között	10 perc	5 perc
	- beégetés előtt	10 perc	10 perc

SZÁRADÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
	Tapintható 20°C-on	15 perc	10 perc
	Csiszolható 20°C-on	3 óra	2 óra
	Teljes száradás 60°C-on	30 perc*	30 perc*
	Teljes száradás Infrával	10 perc	10 perc



* A száradási idő az említett hőfok tárgy hőmérsékletét jelzi 60°C. A száradási folyamat során szükséges egy plusz idő amíg a felület eléri az ajánlott hőfokot.

BEVOAT TULAJDONSÁGOK


	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó
Száraz rétegvastagság:		
- maximum:	250μ	100μ
- minimum:	150μ	75μ
Elméleti kiadósság**	kb. 3m ² / liter	kb. 8 m ² / liter

** 100%-os szórási hatékonyság során és a fent említett rétegvastagság során

CSISZOLÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
	Száraz:	P400-P500	P400-P500
	Vizes:	P800-P1000	P800-P1000
	Vizes csiszolás esetén használható Scotch brite (szürke) csiszoló pasztával.		

ÁTFESTHETŐ

	A D8022 2K HS Filler közvetlenül átfesthető a következő termékekkel:
	Deltron: DG, BC, UHS Envirobase

FOLTJAVÍTÁS

A foltjavítás során a következő technológia ajánlott a D8022-sel:

1. Csiszoljuk meg a felületet néhány centivel túl a javítandó résznél.
2. Hordjunk fel megfelelő rétegű D8022-est a javítandó felületre meghagyva az ajánlott kilevegőztetési időt a rétegek között. Az utolsó réteget több hígítóval (keverési arány 3:1:2), hordjuk fel úgy, hogy az előző réteget elfedjük vele..
3. Csiszolás során a javítás széleit jól csiszoljuk meg.

NEDVES A NEDVESEN

- Ha szükséges, akkor a D8022-est lehet használni nedves a nedvesen módba 3:1:2 keverési arányban az ajánlott fedőfestékek alá (lásd: lent). Ilyenkor 1 -2 réteget hordjunk fel a felületre 5 perces kilevegőztetéssel a rétegek között, majd várjunk vele min. 20 percet (max. 30 perc) 20°C-on szárítva a színre fújás előtt.
- **Envirobase ne használjuk a D8022-est foltjavításra, csak egész elemet javítsunk.**

SPECIÁLIS UTASÍTÁSOK



- Csak a D858-ös edző használható.
- NE HASZNÁLJUNK semmilyen gyorsítót.
- A D8022 és D858 nedvesség érzékeny; ezért minden szerszám legyen száraz. Magas páratartalom esetén (70-80%) a D869 extra lassú hígító használata ajánlott. Ne használj a D8022 80%-os páratartalom felett.

PISZTOLY ÉS SZERSZÁMTISZTÍTÁS

A munka befejeztével mossuk el a pisztolyt és a szerszámokat Deltron hígítóval vagy más erre alkalmas oldószerrel.



BIZTONSÁGTECHNIKA

Kérjük, kövesse a PPG által meghatározott biztonságtechnikai előírásokat, és használja a személyes védő felszereléseket.

A termék csak szakszerű műhelyben történő felhasználásra javasolt.

Az említett adatok csak információként szolgálnak. Használni a termékeket elég információ vagy szakszerű továbbképzés nélkül csak a felhasználó felelősségére. Ezért nem áll módunkba felelősséget vállalni bármilyen rossz eredmény vagy veszteség esetén.

A termékismertetőben közölt adatok bármikor módosíthatók általunk a folyamatos termékfejlesztés következtében.

A termék tulajdonságai külső tényezőktől függenek, mint például:

rétegvastagság, hőmérséklet, relatív páratartalom vagy a levegőáramlás.



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.ppgrefinish.com>