



GLOBAL REFINISH SYSTEM



Marzo 2015

SCHEDA TECNICA

RLD297V

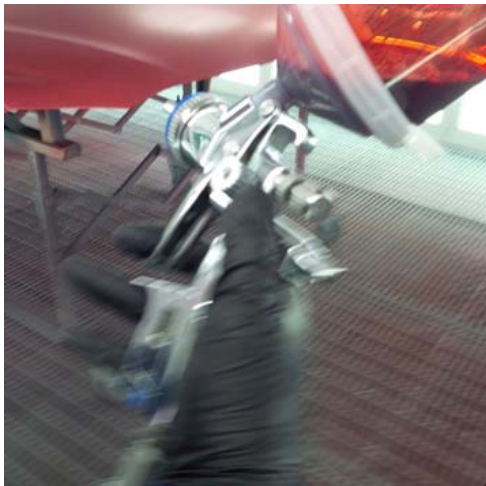
VIVID RED – COLORANTE PER TRASPARENTE

Trasparente UHS rapido **D8135**
Catalizzatore UHS **D8302**
Diluenti Deltron **D8718/19/20**



DESCRIZIONE PRODOTTO

D8199 è un Colorante per trasparente utilizzato per ottenere la maggiore profondità e pulizia, caratteristiche necessarie per la riproduzione delle ultime tipologie colore OEM chiamate effetto “Mela rossa Caramellata”, come ad esempio Ford Ruby Red.



PROCESSO APPLICATIVO

1. CONTROLLO TONALITA' COLORE

Le formule colore contenenti **D8199** sono disponibili nel sistema di ricerca colore PAINTMANAGER®. Ogni formula riporta il rapporto tra D8199 e D8135 per ottenere la tonalità colore idonea a riprodurre i colori OEM che utilizzano queste tipologie di pigmento.

Quando si utilizzano i colori di questa tipologia, è fondamentale applicare pannelli prova colore, per poter identificare la corretta concentrazione di Colorante **D8199** che consenta di raggiungere la tonalità e profondità richieste.

NON APPLICARE più mani di trasparente per cercare di ottenere profondità e tonalità. Applicare sempre pannelli prova tinta con differenti rapporti di colorante e trasparente D8135 come da seguente tabella, per raggiungere il tono richiesto.

Per aumentare o diminuire la profondità dello strato di trasparente colorato, aumentare o diminuire la concentrazione di D8199 secondo le seguenti indicazioni.

NON applicare più mani o mani troppo bagnate.

| Trasparente | % A peso | | | | |
|-------------|--------------------------|----|-------------------|-------------------------|----|
| | D8135 | 75 | 65 | 50 | 35 |
| D8199 | 25 | 35 | 50 | 65 | 75 |
| | <<< Più chiaro (- Rosso) | | Punto di partenza | Più scuro (+ Rosso) >>> | |

ATTIVAZIONE A VOLUME DEL TRASPARENTE D8135 COLORATO

Miscela di D8135/D8199 3 parti

Catalizzatore D8302 1 parte

Diluente 0,6 parte

APPLICAZIONE PANNELLI PROVA TINTA

Nell'esecuzione dei pannelli prova colore è fondamentale utilizzare le stesse attrezzature e modalità applicative che si utilizzeranno nella verniciatura dell'auto, procedendo come segue:

1. Porre i pannellini prova colore, della tonalità di fondo indicata dalla formula, su un vecchio pannello auto (es. parafango), per non concentrare l'applicazione sui pannellini, ma applicando tutto il pannello.
2. Applicare il primo strato a copertura su tutta la superficie. Per l'applicazione fare riferimento alla scheda tecnica di ENVIROBASE® High Performance.
3. Applicare su tutta la superficie una mano leggera seguita da una media di Trasparente D8135 colorato (è anche possibile applicare una mano unica media e uniforme).
4. Lasciare appassire per 30 minuti.
5. Applicare il Trasparente D8135 o altro Trasparente UHS PPG su tutta la superficie.

2. RIPARAZIONE E PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Per la preparazione del supporto, fare riferimento ai prodotti preparatori della gamma Deltron adatti alla tipologia di supporto dell'auto (Acciaio, Alluminio, Materie plastiche).

Applicare la tonalità di fondo grigio riportata nella formula colore presente in PAINTMANAGER®.

3. PROCESSO DI SFUMATURA e RITOCCHO

1. Per l'ottenimento del punto tinta è essenziale preparare l'area da riparare utilizzando il fondo della tonalità di grigio riportata dalla formula colore.
2. Preparare la superficie come per un normale processo di ritocco.
3. Applicare il primo strato di ENVIROBASE® High Performance fino a copertura (3 mani con appassimento, seguite da una mano leggera di controllo).
4. Preparare la miscela di trasparente D8135 e D8199 selezionata dai pannelli prova tinta precedentemente eseguiti, catalizzare, mescolare e diluire (rapporto 3: 1:0.6).
5. Applicare una mano leggera seguita da una media di trasparente tinteggiato con appassimento di 1-2 minuti tra le mani, estendendo l'applicazione oltre il primo strato di ENVIROBASE® High Performance (è anche possibile applicare una mano unica media e uniforme). **NON** applicare mani pesanti per evitare intensificazione del colore sui bordi e macchiatura.
6. Sciogliere i fumi di spruzzatura con diluente Spot Blender D8731. Per evitare colature non cercare la completa distensione.
7. Attendere appassimento di 30 minuti a 20°C.
8. Applicare su tutta la superficie D8135 o altro trasparente UHS per ottenere la brillantezza totale della superficie.
9. Essiccare secondo indicazioni riportate nella scheda tecnica del trasparente selezionato.

4. PROCESSO DI APPLICAZIONE A PANNELLO PIENO

1. Per l'ottenimento del punto tinta è essenziale preparare l'area da riparare utilizzando il fondo della tonalità di grigio riportata nella formula colore.
2. Preparare la superficie come per un normale processo di riparazione a pannello intero.
3. Applicare il primo strato di ENVIROBASE® High Performance fino a copertura (3 mani con appassimento, seguite da 1 leggera di controllo).
4. Preparare la miscela di trasparente D8135 e D8199 selezionata dai pannelli prova tinta precedentemente applicati, catalizzare, mescolare e diluire (rapporto 3: 1:0.6).
5. Applicare su tutta la superficie una mano leggera seguita da una media di trasparente colorato, con appassimento di 2-3 minuti tra le mani per applicazione fino a 3 pannelli, senza appassimento per più di 3 pannelli (è anche possibile applicare una mano unica media e uniforme). **NON** applicare mani pesanti, per evitare l'intensificazione del colore sui bordi e macchiatura.
6. Attendere appassimento di 30 minuti a 20°C.

7. Applicare su tutta la superficie D8135 o altro trasparente UHS PPG per ottenere la brillantezza totale della superficie ed essiccare come riportato nella scheda tecnica del trasparente selezionato.

5. NOTA BENE

Per un miglior risultato della finitura è possibile, dopo l'applicazione del trasparente colorato (punto 5-6 paragrafo 3 e punto 5 paragrafo 4) procedere come segue:

1. Attendere 5-10 minuti di appassimento.
2. Essiccare 30-45 minuti a 60°C (temperatura del metallo).
3. A raffreddamento carteggiare la superficie con P1500 a umido.
4. Sgrassare con pulitore antisiliconico PPG idoneo.
5. Applicare due mani di trasparente D8135 o altro trasparente della gamma PPG ed essiccare come da scheda tecnica relativa.

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV



2004/42/IIIB
(d) (420)

Il contenuto massimo di COV consentito ai sensi della normativa UE per il prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronto all'uso è pari a 420 g/litro. Il contenuto effettivo di COV del prodotto pronto all'uso è massimo 420 g/litro.

SALUTE E SICUREZZA

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo. Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede di Sicurezza all'indirizzo: www.ppgrefinish.com.

Per ulteriori informazioni contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish
Via De Gasperi 17-19
20020 Lainate (Mi)
Tel. 02 9317921
Fax 02 93179253

ENVIROBASE® è un marchio registrato di PPG Industries Ohio Inc.