



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Febbraio 2021

RLD350V

SCHEDA TECNICA

FONDO PER MATERIALI COMPOSITI – GREY & WHITE BASE

PRODOTTI

D8023 White Base
D8026 Grey Base
D8036 Hardener
D8721 Catalyst Thinner
D812 Thinner

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

D8023 e D8026 sono fondi di natura acrilica senza isocianati a basso contenuto di COV (<340g/l), sviluppati appositamente per il trattamento di materiali compositi quali fibra di carbonio grezza, fibra di carbonio con film di superficie, fibra di vetro, fibra di vetro ricoperta con Gelcoat, SMC.

Sono caratterizzati da un processo di applicazione a mano unica, che grazie all'elevata verticalità e all'elevato residuo secco, consentono di ottenere elevati spessori ed elevato riempimento delle porosità.

Possono essere utilizzati con modalità riempitiva e modalità isolante, opportunamente carteggiati possono essere ricoperti con gli smalti Deltron GRS ed Envirobase High Performance.

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale

TDS RLD350V

1 di 7



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

A seconda del tipo di substrato e la relativa qualità, la superficie può essere preparata mezzo carteggiatura o sabbiatura.

Prima di procedere, fondamentale eseguire un accurato sgrassaggio bagnando ed asciugando con supporto con panni puliti.

Sgrassaggio	D846 Pulitore Antistatico per plastiche D837 Antisiliconico D845 Pulitore Alta Efficacia
Carteggiatura Film di Superficie o Gelcoat	P240 – P280
Carteggiatura compositi grezzi	P280 – P320
Sabbiatura compositi grezzi	Corindone deferrizzato bianco P150 -180

MISCELAZIONE A PESO

VERSIONE – ALO SPESSORE

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100
D812	50

VERSIONE – ISOLANTE

	A peso
D8023/D8026	1000
D8036	200
D8721	100
D812	50-150

IMPORTANTE: attenersi alla quantità di diluente D8721, non ridurre o aumentare la quantità di diluente, questo potrebbe compromettere le performance.

D8721 contribuisce alla reticolazione pertanto non può essere sostituito dal D812 o da altri diluenti.

PROCESSO

	ALO SPESSORE	ISOLANTE
Vita utile a 20°C:	60 minuti a 20°C	60 minuti a 20°C
Viscosità DIN4 pronto all'uso:	19-25 sec. a 20°C	14-20 sec. a 20°C
Ugello pistola convenzionale:	1,6-2,0 mm	1,3-1,5 mm
Ugello pistola a pressione:	1,2-1,5 mm	0,8-1,2 mm
Pressione al calcio:	*1,6-2 bar	*1,6-2 bar

*Far riferimento ai parametri di pressione indicati dal costruttore dell'aerografo

APPLICAZIONE e APPASSIMENTO

	ALO SPESSORE	ISOLANTE
 Numero di mani:	3-5	2-3
Appassimento tra le mani:	Non necessario	Non necessario
Appassimento prima dell'essiccazione:	15 minuti 20°C	15 minuti a 20°C
Spessore del film secco:	150-250 µm	60-90 µm

ESSICCAZIONE

60 - 120 minuti a 80 - 95°C (temperatura del supporto), in funzione allo spessore applicato.

CARTEGGIATURA E SGRASSAGGIO

Carteggiatura	P220 - P320 prima dell'applicazione di un ulteriore strato di fondo P320 - P400 prima dell'applicazione dello smalto
Sgrassaggio	D837 Antisiliconico – D845 Pulitore Alta efficacia D846 Pulitore Antistatico per Plastiche

In caso di porosità ancora visibili dopo la carteggiatura, ripetere l'applicazione fino a completa copertura.

MISCELAZIONE A PESO

TABELLA DI ATTIVAZIONE A PESO – ALO SPESSORE							
I pesi in grammi sono cumulativi NON azzerare la bilancia all'aggiunta di ogni componente							
RAPPORTO D'IMPIEGO IN PESO 100:20:10							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	602.2	1204.4	1806.7	2408.9	3613.3	4817.7	6022.2
D8036	722.7	1445.3	2168.0	2890.6	4336.0	5781.3	7226.6
D8721	782.9	1565.8	2348.7	3131.5	4697.3	6263.1	7828.8

TABELLA DI ATTIVAZIONE A PESO – ISOLANTE							
I pesi in grammi sono cumulativi NON azzerare la bilancia all'aggiunta di ogni componente							
RAPPORTO D'IMPIEGO IN PESO 100:20:10:5							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	567.4	1134.7	1702.1	2269.4	3404.1	4538.8	5673.5
D8036	680.8	1361.6	2042.5	2723.3	4084.9	5446.6	6808.2
D8721	737.6	1475.1	2212.7	2950.2	4425.4	5900.5	7375.6
D812	765.9	1531.9	2297.8	3063.7	4595.6	6127.4	7659.3

TABELLA DI ATTIVAZIONE A PESO – ISOLANTE							
I pesi in grammi sono cumulativi NON azzerare la bilancia all'aggiunta di ogni componente							
RAPPORTO D'IMPIEGO IN PESO 100:20:10:10							
	0.5 L	1 L	1.5 L	2 L	3 L	4 L	5 L
D8023/D8026	536.3	1072.6	1608.9	2145.2	3217.8	4290.4	5363.1
D8036	643.6	1287.1	1930.7	2574.3	3861.4	5148.5	6435.7
D8721	697.2	1394.4	2091.6	2788.8	4183.2	5577.6	6972.0
D812	750.8	1501.7	2252.5	3003.3	4505.0	6006.6	7508.3

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale
 TDS RLD350V
 4 di 7

MISCELAZIONE CON PLURALMIX 3K

Per procedere alla messa in servizio del primer, con sistemi di catalisi e miscelazione automatica è necessario adottare sistemi pompe a bassa pressione.

Il primer D8023/D8026 necessita una pre-diluizione con diluente D812 al fine di ridurre la viscosità e ottenere adeguato scorrimento nelle tubazioni.

PRE-DILUIZIONE PRIMER			
	ALTO SPESSORE	ISOLANTE	
Diluizione <u>a peso</u> D8023/D8026	5%	10%	15%
<i>Mescolare accuratamente dopo l'aggiunta del D812</i>			
Viscosità DIN4 a 20°C	24-30"	23-25"	21-23"

IMPOSTAZIONE CATALISI E DILUIZIONE VOLUMETRICA			
	ALTO SPESSORE	ISOLANTE	
Catalisi <u>a volume</u> con D8036	26,4%	24,3%	22,4%
Diluizione <u>a volume</u> con D8721	18,3%	16,8%	15,5%
Viscosità DIN4 a 20°C	19-23"	17-19"	14-16"

Fare riferimento alle modalità applicative, di essiccazione e carteggiatura indicate nei precedenti paragrafi.

MISCELAZIONE CON PLURALMIX 2K

Per procedere alla messa in servizio del primer, con sistemi di catalisi e miscelazione automatica è necessario adottare sistemi pompe a bassa pressione.

Per l'uso con sistemi a catalisi automatica a 2 componenti è necessario pre-miscelare il catalizzatore D8036 e il diluente D8721 oltre che pre-diluire il primer con diluente D812.

PREPARAZIONE A PESO MISCELA D8036/D8721	
	Azzerare la bilancia all'aggiunta di ogni componente
Catalizzatore D8036	670
Diluente D8721	330
Mescolare accuratamente dopo il dosaggio	
Note: La miscela di D8036 e D8721 ha una vita utile di 48 ore dalla preparazione. Non utilizzare contenitori di metallo per la preparazione della miscela D8036/D8721	

PRE-DILUIZIONE PRIMER			
	ALTO SPESSORE	ISOLANTE	
Diluizione a peso D8023/D8026	5%	10%	15%
Mescolare accuratamente dopo l'aggiunta del D812			
Viscosità DIN4 a 20°C	19-23''	23-25''	21-23''

IMPOSTAZIONE CATALISI E DILUIZIONE VOLUMETRICA			
	ALTO SPESSORE	ISOLANTE	
Catalisi a volume con miscela D8036/D8721	44,7%	41%	38%
Viscosità DIN4 a 20°C	19-23''	17-19''	14-16''

Fare riferimento alle modalità applicative, di essiccazione e carteggiatura indicate nei precedenti paragrafi.

NOTE

La tipologia e la qualità del materiale composito determinano in modo preponderante le performance estetiche e di durabilità della finitura.

Prima di procedere con la verniciatura in serie, è suggerita l'esecuzione di prove tecnologiche atte a verificare l'idoneità del ciclo di verniciatura in relazione al tipo di materiale composito ed alle condizioni ambientali di applicazione.

Nel caso di sovra verniciatura con smalti di tecnologia OEM, è necessario ricoprire D8023 e D8026 con D821 (Fondo Isolante Anti pietra tinteggiato). Fare riferimento alla scheda tecnica (RLD253V) prima di procedere con l'applicazione.

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 Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: <http://www.ppgrefinish.com>.

INFORMAZIONI IN MATERIA DI COV

Il valore limite di COV ai sensi della normativa UE per questo prodotto (categoria: IIB.d) nella forma pronta all'uso è pari a 540g/litro massimo.

Il contenuto di COV nel prodotto pronto all'uso è di 540g/litro al massimo.

La Direttiva 2004/42/CE è stata recepita in Italia con il Decreto Legislativo 27 Marzo 2006, 161.

Per ulteriori informazioni contattare:

PPG ITALIA SALES & SERVICES s.r.l.

Direzione Refinish
Via De Gasperi 17-19
20020 Lainate (MI)
Tel. 02 93179211
Fax 02 93179251