



AUTO REFINISH

RLD286V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Data aktualizacji: 2013-04-26

DELTRON® D8186

Wodny Lakier Bezbarwny

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS										
D8186	Wodny Lakier Bezbarwny										
D8221	Utwardzacz do wodnego lakieru bezbarwnego D8186										
D8448	Rozcieńczalnik do wodnego lakieru bezbarwnego D8186										
<p>OPIS PRODUKTU Lakier bezbarwny D8186 jest oparty na najnowocześniejszej technologii żywic wodorozcieńczalnych.</p> <p>Technologia lakieru D8186 została zoptymalizowana pod kątem aplikacji na wodorozcieńczalnych kolorach bazowych ENVIROBASE® High Performance. Lakier D8186 jest integralną częścią pełnego systemu wodorozcieńczalnego marki PPG.</p> <p>Prosty proces dozowania i aplikacji zapewnia wysokiej jakości efekt końcowy przy jednoczesnej redukcji emisji lotnych związków organicznych.</p>											
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI											
<p>Lakier bezbarwny D8186 może być aplikowany wyłącznie na odpowiednio oczyszczoną i wolną od pyłów powierzchnię koloru bazowego Envirobase® High Performance.</p> <p>Przed przystąpieniem do aplikacji zaleca się użycie ściereczki pyłochłonnej.</p>											
PROPORCJE DOZOWANIA / PRZYGOTOWANIE MIESZANINY											
	<p>Proporcje dozowania</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>Wg objętości</th> <th>Wg wagi</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D8186</td> <td>2.0 j. miary</td> <td rowspan="3">Szczegóły na stronie 3</td> </tr> <tr> <td>D8221</td> <td>1.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>D8448</td> <td>1.6 – 1.8 j. miary</td> </tr> </tbody> </table> <p>Po dodaniu utwardzacza wymieszać dokładnie, następnie dodać rozcieńczalnik i ponownie wymieszać.</p> <p>Jest niezwykle ważne, aby wszystkie komponenty mieszanki zostały dokładnie zmieszane ze sobą. Należy zastosować linijkę mieszalniczą, aby upewnić się, że w mieszaninie nie znajdują się zgęstnienia produktu, a w szczególności, że nie osadziły się na ściankach pojemnika.</p> <p>Po wymieszaniu należy naocznie upewnić się, że powstała jednorodna mieszanka. W związku z powyższym należy odczekać minimum 2 minuty przed rozpoczęciem aplikacji.</p> <p>Zaleca się aplikację lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C. Idealna temperatura aplikacji wynosi 25°C.</p>		Wg objętości	Wg wagi	D8186	2.0 j. miary	Szczegóły na stronie 3	D8221	1.0 j. miary	D8448	1.6 – 1.8 j. miary
		Wg objętości	Wg wagi								
D8186	2.0 j. miary	Szczegóły na stronie 3									
D8221	1.0 j. miary										
D8448	1.6 – 1.8 j. miary										
	<p>Żywotność mieszanki w 20°C 2 godziny</p>										
	<p>Idealna lepkość mieszanki 20 – 21 s. / DIN4 w 20°C</p> <p>Lepkość tuż po wymieszaniu może być nieznacznie wyższa, jednakże bez wpływu na proces aplikacji.</p>										

Karta Techniczna



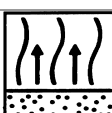
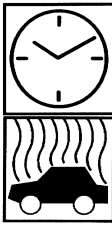





Produkt jest przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego zastosowania w procesie renowacji samochodów.

RLD286V

Strona 1 z 4

PROCES

	Ustawienia pistoletu: \varnothing 1.2 – 1.3 mm
	<p>Proces jednokrotnej aplikacji Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 – 60 μm grubości warstwy suchego filmu.</p> <p>Standardowy proces aplikacji na dwie warstwy Pierwszą warstwę należy aplikować na wszystkie naprawiane elementy, przed nałożeniem drugiej warstwy. Odparować pomiędzy warstwami przez minimum 1 minutę.</p> <p>Czas oczekiwania jest zależny od temperatury i wydajności wymiany powietrza w kabinie.</p>
	Odparowanie przed wygrzewaniem 5 minut
	<p>Wygrzewanie: *</p> <p>W 60°C 40 minut</p> <p>Dalsza praca po całkowitym ostygnięciu elementu</p> <p>* Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.</p> <p>Rekomendowana grubość suchego filmu: 50 – 60 μm</p>
	<p>W przypadku konieczności aplikacji kolejnej warstwy, należy zastosować szlifowanie, aby uzyskać odpowiednią przyczepność.</p> <p>Szlifowanie ręczne, na mokro P800</p> <p>Szlifowanie ręczne, na sucho P400 – P500</p>
	<p>Kolejna warstwa / poprawki</p> <p>Wygrzewanie w 60°C po całkowitym ostygnięciu elementu</p> <p>Kolejny produkt: Envirobase® High Performance</p>
	<p>Jeżeli zachodzi konieczność spolerowania powierzchni, na przykład w celu usunięcia wtrąceń, zaleca się wykonanie tej czynności od 1 do 24 godzin od zakończenia wygrzewania.</p> <p>Usunąć wtrącenia za pomocą P1200, następnie na sucho krążkami P1500. Następnie wykończyć dyskiem 3M Trizact P3000 lub jego odpowiednikiem, z dodatkiem czystej wody, aby upewnić się, że ewentualne zarysowania przez P1500 zostały usunięte. Wykończyć przy pomocy systemu SPP1001.</p> <p>Jest ważne, aby polerować przy minimalnej prędkości, aby uniknąć nadmiernego wzrostu temperatury. Jeżeli jest to konieczne, należy odczekać do ostygnięcia powierzchni, zanim polerowanie będzie kontynuowane.</p>



WSKAZÓWKI DO PROCESU

PROCES CIENIOWANIA

Krok 1. Aplikować lakier D8186 stosując odpowiedni ruch ręki z pistoletem prowadzonym po łuku na krawędzi naprawianego obszaru.

Krok 2. Aplikować rozcieńczalnik D8448 na krawędzie naprawianego obszaru, tak, aby uzyskać najlepsze możliwe wykończenie. Aby uniknąć aplikacji zbyt dużej ilości rozcieńczalnika, należy ustawić głowicę regulatora podawania mieszanki na ½ obrotu od stanu całkowitego zamknięcia.

Krok 3. Po wygrzaniu elementu, należy odczekać minimum 1 godzinę przed przystąpieniem do procesu polerowania.

TEMPERATURA APLIKACJI

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej (20 – 25 °C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów wodorozcieńczalnych. Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15 °C, ponieważ może to poważnie wpłynąć na jakość i wygląd powłoki.

POZIOM POŁYSKU

Poziom połysku bezpośrednio zależy od metody aplikacji i uzyskanej grubości filmu. Cieńszy film i „sucha” aplikacja zapewnia niższy poziom połysku, z kolei „mokra” aplikacja i grubszy film zapewnia wyższy poziom połysku.

Zaleca się stosowanie wodnego lakieru bezbarwnego na wykonywania napraw całych elementów.

WSKAZÓWKI DOZOWANIA WAGOWEGO

Jeśli wymagana jest określona ilość lakieru bezbarwnego, można ją w najprostszy sposób osiągnąć stosując się do poniższych wskazówek. Podane wagi są narastające - proszę NIE TAROWAĆ wagi między produktami.

Po dodaniu utwardzacza wymieszać dokładnie, następnie dodać rozcieńczalnik i ponownie wymieszać.

Jest niezwykle ważne, aby wszystkie komponenty mieszaniny zostały dokładnie zmieszane ze sobą. Należy zastosować linijkę mieszalniczą, aby upewnić się, że w mieszaninie nie znajdują się zgęstnienia produktu, a w szczególności, że nie osadziły się na ściankach pojemnika.

Po wymieszaniu należy naocznie upewnić się, że powstała jednorodna mieszanina. W związku z powyższym należy odczekać minimum 2 minuty przed rozpoczęciem aplikacji.

Docelowa ilość lakieru (Litry)	D8186	D8221	TAROWANIE	D8448	
	2.0	1.0		1.6	1.8
0.10 L	41.7	62.5	DOBRZE WYMIESZAĆ NASTĘPNIE WYTAROWAĆ WAGĘ	33.4	37.6
0.20 L	83.4	125.0		66.7	75.1
0.25 L	104.3	156.3		83.4	93.9
0.33 L	137.7	205.7		110.1	123.8
0.50 L	208.5	312.5		166.8	187.7
0.75 L	312.8	468.8		250.2	281.5
1.00 L	417	625		334	375
1.50 L	626	938		500	563
2.00 L	834	1250		667	750
2.50 L	1043	1563		834	939



POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

**CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA**

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

**TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE**

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.



Temperatura magazynowania: 5 do 35 °C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.



Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l.
Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel.: +48 22 753 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

ENVIROBASE® High Performance basecoat są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc.

