



AUTO REFINISH

RLD170V



2008-07-28

Deltron D8105

Lakier bezbarwny CeramiClear™

PRODUKT	OPIS
D8105	Deltron GRS Lakier bezbarwny CeramiClear™
D8215	Deltron GRS Utwardzacz do CeramiClear™
D8425	Deltron Rozcieńczalnik do cieniowania CeramiClear™

OPIS PRODUKTU

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 to lakier bezbarwny klasy HS, odporny na uszkodzenia i zarysowania, zgodny z normami emisji lotnych związków organicznych (LZO).

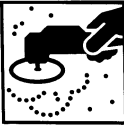

Powłoka PPG CeramiClear™ Deltron D8105 ma doskonałe właściwości; lepiej niż tradycyjne lakiery bezbarwne chroni przed zarysowaniami powstającymi w myjkach automatycznych i dzięki temu znacznie dłużej zachowuje połysk.

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 jest zgodny z systemem mieszalniczym Envirobase™.

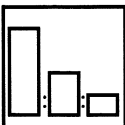
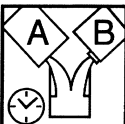
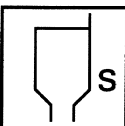

Karta Techniczna Produktu



PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI


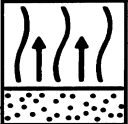


	<p>Jeżeli uszkodzony element, oryginalnie pokryty fabrycznym lakierem bezbarwnym CeramiClear™ ma być naprawiony, a niewymieniony, konieczne jest dokładne wyszlifowanie fabrycznej powłoki.</p> <p>Pobieżne szlifowanie może spowodować problemy z przyczepnością.</p> <p>Wyszlifuj powłokę fabryczną zaczynając od papieru gradacji P320-P500; na rantach zastosuj włókninę ścierną z żelazem matującym.</p>
	<p>Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki PPG. Zapoznaj się ze szczegółami karty technicznej RLD63V.</p> <p>Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni.</p> <p>Zaleca się używanie ściereczek pyłochłonnych.</p>
	<p>Dla kolorów bazowych, na które będzie nakładany lakier bezbarwny D8105 zaleca się zachowanie następujących czasów odparowania:</p> <p>Envirobase™ 20-30 minut (zaleca się zastosowanie ręcznego lub stacjonarnego nadmuchu. Zapoznaj się z kartą techniczną Envirobase™ RLD125V.)</p>

PRZYGOTOWANIE MIESZANKI




	<p>Proporcje wg objętości:</p> <p>D8105: 2 jedn. D8215 1 jedn.</p>
	<p>Żywotność w 20°C: 1 godzina</p> <p>Dodaj do 30g D886 Stabilizatora żywotności na 1 litr gotowej do użycia mieszanki D8105, aby wydłużyć żywotność.</p>
	<p>Idealna Lepkość w 20°C: 16 – 18 sek. DIN4</p>
	<p>Ustawienia pistoletu:</p> <p>Dysza (HVLP lub zgodny): 1.3-1.4 mm</p> <p>Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>



APLIKACJA

	Aplikuj 1 cienką i 1 pełną warstwę.	
	Odparowanie:	
	Między warstwami:	10 minut
	Przed wygrzewaniem:	10 minut
	Wygrzewanie na wskroś w 60°C (w temperaturze metalu*): 30 minut	
	* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.	
	Właściwości powłoki:	Grubość warstwy suchej: 45 µm minimum 60 µm maksimum

PROCES CIENIOWANIA

D8425	D8425 Rozcieńczalnik do cieniowania CeramiClear™ został opracowany w celu zapewnienia prostego i szybkiego procesu cieniowania lakieru ceramicznego D8105 CeramiClear™, na elementach wymagających wykończenia typu CeramiClear?	
	Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed ponownym oczyszczeniem odpowiednim zmywaczem PPG (patrz karta techniczna RLD63V).	
	Cieniowany obszar lakieru bazowego	Cieniowany obszar lakieru bezbarwnego – obszar do wycieniowania
	Szlifuj na sucho obszar przeznaczony do cieniowania przy pomocy szlifierki mimośrodowej (przesunięcie 3-5 mm) i dysków P800-P1200 3M™ Hook-It™. Szlifuj krawędzie i granice obszaru ponownie przy pomocy 3M™ Soft Pad Ultrafine.	
	Szlifuj obszar przeznaczony do cieniowania maszynowo na mokro, przy pomocy szlifierki mimośrodowej i dysków polerskich P3000 3M™ Trizact™ Finesse-it™ (przesunięcie 3 mm). Dodatkowo użyj żelu polerskiego 3M™ Powierzchnia musi być w 100% matowa. Szlifowana powierzchnia cieniowanego obszaru musi być odpowiednio duża. Nie używaj włókniny ścierniej Scotchbrite™!	Szlifuj obszar przeznaczony do cieniowania maszynowo na mokro, przy pomocy szlifierki mimośrodowej i dysków polerskich P3000 3M™ Trizact™ Finesse-it™ (przesunięcie 3 mm). Powierzchnia musi być w 100% matowa. Szlifowana powierzchnia cieniowanego obszaru musi być odpowiednio duża. Nie używaj włókniny ścierniej Scotchbrite™!



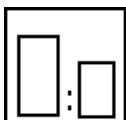






Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD170V

Strona 3 z 6




Karta Techniczna Produktu



PROCES CIENIOWANIA (KONTYNUACJA)	
	Ponownie oczyść i odtłuść dokładnie powierzchnię
	Aplikuj CeramiClear™ w zwykły sposób i cieniuj w kierunku wymatowanej powierzchni. Nie aplikuj lakieru na niewyszlifowaną powierzchnię.
	Zmieszaj aktywowaną i gotową do użycia mieszankę D8105 CeramiClear™ z D8425 Rozcieńczalnikiem do cieniowania CeramiClear™ D8425 według poniższych proporcji: D8105 1 jednostki D8425 3 jednostki
	Aplikuj rozcieńczony CeramiClear™ lekkimi warstwami na cieniowaną powierzchnię (nie wykraczaj poza naprawiany obszar). Aplikuj do uzyskania gładkiej powierzchni. Wykończ przy użyciu czystego D8425.
	Odparowanie przed wygrzewaniem: 10 minut w 20 °C
	Wygrzewanie na wskroś w 60°C (w temperaturze metalu*): 30-35 minut Następnie pozostaw do schłodzenia elementu. * W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.
	Po schłodzeniu elementu, susz wycieniowany obszar przez kolejne 15 minut promiennikiem IR (fale średnie) ustawionym na 100% mocy. Następnie pozostaw do schłodzenia elementu.
	Jeżeli zachodzi konieczność usunięcia wtrąceń z wycieniowanego obszaru zastosuj dyski polerskie P3000 3M™ Trizact™ Finese-it™. Uwaga! Nie należy używać innych materiałów polerskich.
	Spoleruj wycieniowany obszar przy pomocy dedykowanego systemu polerskiego SPP1001 wg poniższych zasad: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Zawsze zaczynaj proces polerowania stosując czarną gąbkę polerską z zestawu SPP ➤ Zawsze używaj niewielkiej ilości materiału polerskiego ➤ Zawsze stosuj maksymalnie 1500 obrotów na minutę ➤ Zawsze prowadź maszynę polerską od obszaru naprawy w kierunku oryginalnej powłoki. ➤ Zawsze sprawdzaj temperaturę polerowanej powierzchni (nie pozwól by stała się gorąca).



POLEROWANIE I USUWANIE WTRĄCEN

	PPG zaleca używanie dysków P3000 3M™ Trizact™ Finese-it™ do usuwania zanieczyszczeń i wtrąceń
	Usuwać wszelkie zarysowania na mokro przy pomocy 75 mm dysków P3000 3M™ Trizact™ Finese-it™
	<p>Spoleruj wycieniowany obszar przy pomocy dedykowanego systemu polerskiego SPP1001 wg poniższych zasad:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Zawsze zaczynaj proces polerowania stosując pomarańczową gąbkę polerską do polerowania wstępnego SPN1902. ➤ Zawsze stosuj maksymalnie 1500 obrotów na minutę ➤ Aby uzyskać efekt lustra, wykończ naprawiany obszar używając gąbki polerskiej do końcowego polerowania SPN1903. <p>Uwaga! Do bardziej skutecznego procesu polerowania używaj pomarańczowej gąbki polerskiej. W trudniejszych przypadkach użyj futra polerskiego.</p> <p>Postępując zgodnie z powyższymi wskazówkami zapewnisz uzyskanie oryginalnej faktury i polerowanie na najwyższym możliwym poziomie.</p>



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**BEZWZGLĘDNIEM ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.**

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie 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 lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie),
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

