



**AUTO REFINISH**

# RLD265V



Data aktualizacji: 2012-06-29

## **Deltron GRS System lakierów matowych D8115 Lakier z efektem matu D8117 Lakier z efektem pół-połysku**

Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	NAZWA
D8115	Deltron GRS Lakier bezbarwny z efektem matu
D8117	Deltron GRS Lakier bezbarwny z efektem pół-połysku
D8237	Deltron HS Utwardzacz – Przyspieszony
D8238	Deltron HS Utwardzacz – Szybki
D8239	Deltron HS Utwardzacz – Wolny
D807	Deltron Rozcieńczalnik – Średni
D812	Deltron Rozcieńczalnik – Wolny
D869	Deltron Rozcieńczalnik – Bardzo Wolny
D8718	Deltron GRS Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO - Szybki
D8719	Deltron GRS Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO - Wolny

### **OPIS PRODUKTU**

System lakierów matowych PPG Deltron GRS składa się z dwóch uniwersalnych, dwuskładnikowych lakierów akrylo-uretanowych D8115 i D8117. Lakiery te są przeznaczone do odwzorowania szeregu oryginalnych powłok lakierowych OEM, charakteryzujących się niskim połyskiem, np. samochodów marki Mercedes.

Mieszanina D8115 z D8117 umożliwia uzyskanie trzech dodatkowych stopni połysku. Łącznie, dzięki pięciu różnym poziomom połysku, system lakierów matowych PPG Deltron GRS zapewnia doskonałe dopasowanie do oryginalnej powłoki OEM.

Lakiery bezbarwne D8115 i D8117 są dedykowane do aplikacji na wodorozcieńczalne kolory bazowe s systemie Envirobase® High Performance.

D8115, D8117 oraz mieszanina obu lakierów może być zastosowana do naprawy elementów ze sztywnych tworzyw sztucznych bez konieczności użycia specjalnych dodatków uelastyczniających.

Lakiery bezbarwne D8115 i D8117 mogą być aktywowane utwardzaczami Deltron HS D8237, D8238 i D8239.

Karta techniczna



**PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI**

Podczas maskowania obszaru naprawy, należy zachować szczególną ostrożność, aby zminimalizować kontakt taśmy maskującej z oryginalną powłoką lakierniczą.

W przypadku, gdy niezbędne jest użycie taśmy maskującej do odcięcia naprawianego obszaru od oryginalnej powłoki, należy pamiętać o jej bezwzględnym usunięciu przed przystąpieniem do wygrzewania. W przeciwnym razie może dojść do trwałego uszkodzenia oryginalnego wykończenia.

Lakiery bezbarwne D8115 i D8117 należy aplikować na czyste i wolne od pyłów i zanieczyszczeń kolory bazowe Envirobase® High Performance. Zaleca się używanie antystatycznych ściereczek pyłochłonnych, po całkowitym odparowaniu warstwy koloru bazowego.

Należy zachować ostrożność podczas wszystkich etapów naprawy, aby uniknąć wtrącenia się zanieczyszczeń. Usuwanie wtrąceń z powłok z efektem matu lub efektem pół-połysku nie jest możliwe po aplikacji ostatniej warstwy lakieru bezbarwnego.

**DOZOWANIE D8115 Z D8117**

W zależności od marki i modelu pojazdu oraz oryginalnego koloru konieczne jest dopasowanie właściwego poziomu połysku. System lakierów matowych Deltron GRS, poprzez wzajemne wymieszanie lakieru D8115 z D8117 umożliwia uzyskanie dowolnego poziomu połysku z zakresu od pełnego matu po pół-połysk.

Niżej wymienione proporcje dozowania (wg wagi) pozwalają na uzyskanie 5 odrębnych poziomów połysku, od FC01 do FC05.

	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	<b>Mat</b>		<b>Pół-mat</b>		<b>Pół-połysk</b>
<b>Poziom połysku</b>	Odpowiednik pełnego matu w marce Lamborghini		Odpowiednik pełnego matu w markach Mercedes, Smart, BMW, Fiat		Odpowiednik wykończeń matowych na elementach z tworzyw sztucznych starszych pojazdów w marce Mercedes
Lakier bezbarwny	Udział procentowy, wg wagi produktu (%)				
<b>D8115</b>	100	85	70	40	0
<b>D8117</b>	0	15	30	60	100

Powstałą mieszaninę lakierów należy aktywować i rozcieńczyć zgodnie z zalecanymi proporcjami.

Uwaga! Po wybraniu kombinacji utwardzacza, rozcieńczalnika oraz ustawieniu pistoletu, należy wykonać natrysk próbny w celu sprawdzenia dopasowania koloru i uzyskanego poziomu połysku do oryginalnego wykończenia na pojeździe.

Rozcieńczalniki D807 i D8218 są zalecane wyłącznie do naprawiania małych powierzchni lub niewielkich elementów, np. osłon lusterek.

**DOBÓR WŁAŚCIWEJ KOMBINACJI UTWARDZACZA U ROZCIEŃCZALNIKA**

Mniejsze powierzchnie / Pionowe / Wyższy poziom połysku  
Poniżej 25 °C  
Mniejszy rozmiar dyszy pistoletu

Większe powierzchnie / Poziome / Niższy poziom połysku  
Powyżej 25 °C  
Większy rozmiar dyszy pistoletu



Szybszy utwardzacz i rozcieńczalnik

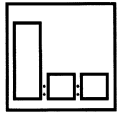
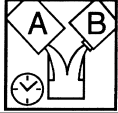
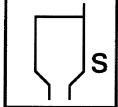


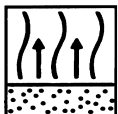
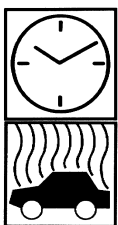



Wolniejszy utwardzacz i rozcieńczalnik

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach należy używać wolniejszego rozcieńczalnika.

W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach należy używać szybszego rozcieńczalnika.



## PROCES

	<p>Proporcje dozowania                      wg objętości                                      wg wagi  D8115 / 8117                                      3.0 j. miary                                      patrz wskazówki na stronie 4  Utwardzacz HS *                                      1.0 j. miary  Rozcieńczalnik *                                      1.5 j. miary</p> <p>* Dobrac odpowiednią kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, zgodnie z zaleceniami z poprzedniej strony.</p> <p>Do lakieru dodać utwardzacz, wymieszać dokładnie, a następnie dodać rozcieńczalnik i wymieszać ponownie.</p> <p>Optymalna temperatura mieszanki gotowej do aplikacji to 20°C.  Aplikacja lakieru poniżej 15°C może być utrudniona przez negatywny wpływ temperatury na absorpcję odkurzu.</p>
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C                      1 – 2 godz.</p>
	<p>Lepkość mieszanki, w 20°C                      15 s. / DIN4</p>
	<p>Ustawienia pistoletu                                      Ø 1.2 – 1.4 mm</p>
	<p>Aplikować jedną pełną warstwę, następnie odparować, aż do pełnego zmatowienia powłoki.  Po odparowaniu aplikować jedną pełną warstwę, a następnie bezzwłocznie aplikować jedną lekką warstwę.  Następnie odparować, aż do pełnego zmatowienia powłoki.</p>
	<p>Między warstwami                                      15 - 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *  Przed wygrzewaniem lub użyciem IR                      15 - 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *</p> <p>Uwaga! Jest niezwykle ważne, aby w pełni odparować pomiędzy warstwami, ze względu na konieczność uzyskania odpowiedniego poziomu polysku na całej powierzchni naprawy.</p> <p>Czasy odparowania są zależne od użytej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika. Aby uzyskać odpowiedni poziom polysku może okazać się konieczne wydłużenie czasu odparowania nawet do 45 minut.</p>
	<p>Wygrzewanie w kabinie *                                      z utwardzaczem D8237 / D8238                      z utwardzaczem D8239</p> <p>Sychy na wskroś, w 60°C                                      30 minut                                      40 minut</p> <p>Dalsza praca                                      po całkowitym ostudzeniu elementu do temperatury otoczenia</p> <p>* Czasy schnięcia odnoszą się do zalecanej temperatury wygrzewania. W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby element osiągnął zalecaną temperaturę.</p> <p>Zalecana grubość warstwy suchej                      45 – 55 µm</p>
	<p>Suchy na wskroś                                      8 - 15 minut, pełna moc, zależnie od koloru i modelu promiennika</p> <p>Temperatura elementu powinna mieścić się w zakresie 90 - 100°C</p>
	<p>Aby aplikować kolejną warstwę produktu należy zeszlifować poprzednią, w celu zapewnienia odpowiedniej przyczepności.</p> <p>Szlifowanie, na mokro                                      P800</p> <p>Szlifowanie, na sucho                                      P400 – P500</p>
	<p>Kolejna warstwa lakieru lub kolejny produkt</p> <p>Wygrzewanie w kabinie, w 60°C lub IR                      Po całkowitym ostudzeniu elementu  Suszenie na powietrzu, w 20°C                      po 12 godzinach</p> <p>Kolejna warstwa lub produkt                      podkłady Deltron GRS, lakiery bazowe Envirobase® High Performance, lakiery nawierzchniowe Deltron</p>



**OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU****POZIOMY POŁYSKU**

Poziomy połysku mogą się różnić w zależności od grubości warstwy lakieru, położenia naprawianego elementu oraz techniki aplikacji. Niższa grubość warstwy oraz „sucha” metoda aplikacji obniża poziom połysku. Analogicznie większa grubość warstwy lakieru oraz nakładanie „mokrą” metodą aplikacji podwyższa poziom połysku.

**USUWANIE WTRĄCIEŃ**

Usunięcie drobnych wtrąceń i zanieczyszczeń z warstwy matowego lakieru bezbarwnego jest możliwe wyłącznie po jego całkowitym odparowaniu pierwszej warstwy do pełnego zmatowania.

Uwaga! Aplikacja zbyt grubej warstwy lakieru bezbarwnego może wpłynąć na dopasowanie koloru do oryginalnej powłoki. W przypadku zmiany koloru konieczne jest zeszlifowanie elementu i ponowne aplikowanie warstwy koloru bazowego i lakieru bezbarwnego.

Nie jest możliwe usunięcie wtrąceń po aplikacji ostatniej warstwy lakieru.

**DOZOWANIE WG WAGI**

Podane wagi lakieru bezbarwnego i utwardzacza kumulują się.

**Nie tarować wagi pomiędzy dozowaniem lakieru i utwardzacza!**

Docelowa ilość lakieru (litry)	D8115/D8117	D8237/D8238/D8239	D807/D812/D869
0.10 L	57 g	75 g	99 g
0.20 L	113 g	150 g	197 g
0.25 L	142 g	187 g	246 g
.33 L	187 g	247 g	325 g
0.50 L	284 g	374 g	493 g
0.75 L	425 g	561 g	739 g
1.00 L	567 g	748 g	985 g
1.50 L	851 g	1 122 g	1 478 g
2.00 L	1 135 g	1 496 g	1 971 g
2.50 L	1 418 g	1 870 g	2 464 g

Docelowa ilość lakieru (litry)	D8115/D8117	D8237/D8238/D8239	D8718/D8719/D8720
0.10 L	57 g	75 g	97 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g
1.00 L	567 g	748 g	972 g
1.50 L	851 g	1 122 g	1 458 g
2.00 L	1 135 g	1 496 g	1 944 g
2.50 L	1 418 g	1 870 g	2 430 g



### TECHNIKA CIENIOWANIA WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

Konwencjonalny proces cieniowania lakieru nie może być zastosowany w przypadku naprawy powłoki o obniżonym poziomie połysku, ponieważ warstwa lakieru matowego na krawędziach naprawianego obszaru nie może być spolerowana

Jednakże, w zależności od koloru na pojeździe (kolory jasne) oraz od poziomu połysku oryginalnego wykończenia, możliwe jest przeprowadzenie procesu cieniowania dedykowanego do lakierów D8115 / D8117.

W przypadku kolorów ciemnych (zwłaszcza czerni), w zależności od poziomu połysku oryginalnego wykończenia, proces cieniowania może negatywnie wpłynąć na stopień dopasowania koloru w porównaniu do elementu sąsiadującego z naprawionym elementem. W takich przypadkach zamiast stosowania niżej wymienionej techniki cieniowania należy przeprowadzić naprawę całego elementu.

Aby skutecznie wycieniować powłokę do następnej dogodnej krawędzi, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją.

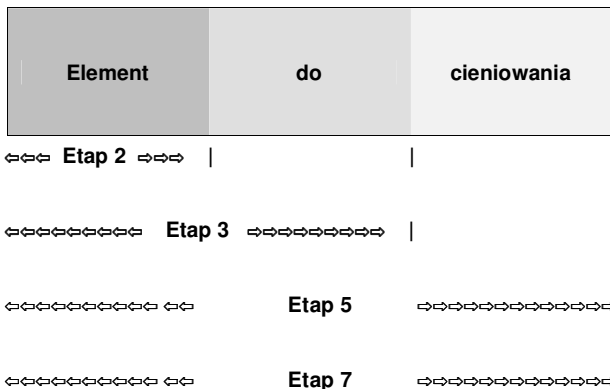
- 1. Przygotować cały element przeznaczony do cieniowania, aż do krawędzi elementu lub do krawędzi odcięcia.
- 2. Cieniować element standardowo rozcieńczonym kolorem bazowym, aż do około 30% powierzchni elementu, przy zredukowanym ciśnieniu w pistolecie.
- 3. Wymieszać pozostałą mieszaninę rozcieńczonego koloru, w proporcji 1 część koloru bazowego z 3 częściami T490 Tinted Clear Aditive. Powstałą mieszaninę aplikować na element cieniuując warstwę koloru bazowego, aż do około 60% powierzchni elementu, przy zredukowanym ciśnieniu w pistolecie.
- 4. Wylać pozostałą mieszaninę, pozostawiając niewielką ilość na ściankach kubka. Następnie dolać T490 w ilości wystarczającej do aplikacji jednej pełnej warstwy na cieniowanym elemencie.

Przed przystąpieniem do aplikacji należy dokładnie wymieszać T490 z pozostałością koloru bazowego, aby uzyskać lekko dobarwioną mieszaninę.

- 5. Aplikować 1 pełną warstwę dobarwionego T490 na całej powierzchni cieniowanego elementu, aż do krawędzi, do której będzie aplikowany lakier matowy. Ta warstwa powinna być aplikowana pod standardowym ciśnieniem.

Ten etap zapewnia uzyskanie gładkiej powierzchni warstwy koloru bazowego. Pominięcie tego etapu spowoduje powstanie wyraźnej krawędzi, co może skutkować nierównomiernym i poziomami połysku na elemencie.

- 6. Pozostawić warstwę koloru bazowego do pełnego zmatowienia powłoki, przed aplikacją matowego lakieru bezbarwnego
- 7. Po sprawdzeniu wyników natrysku próbnego zastosować odpowiednio dobraną mieszaninę lakieru matowego, zgodnie z wytycznymi niniejszej karty technicznej, aby otrzymać optymalny efekt naprawy.



## WSKAZÓWKI DO PIELĘGNACJI WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

Poniższe wskazówki dotyczą pielęgnacji oraz mycia pojazdów z matowym wykończeniem powłoki lakierniczej, zarówno oryginalnej jak i naprawianej lakierami D8115 oraz D8117. Efekt matu może zostać zniwelowany w wyniku typowej eksploatacji pojazdu, np. przez ocieranie szorstkimi materiałami ubrań podczas otwierania i zamykania drzwi, pokryw silnika lub bagażnika, itp.. W związku z powyższym należy zachować szczególną ostrożność przy wykonywaniu tych operacji. Ponadto należy unikać kontaktu paliw i olejów z powierzchniami matowymi. Zanieczyszczenia tego typu należy niezwłocznie usuwać, aby uniknąć trwałego uszkodzenia powłoki lakieru lub trwałej zmiany poziomu połysku

1. W celu zachowania efektu matu, należy unikać stosowania wszelkiego rodzaju materiałów polerskich oraz stosowania past woskujących.
2. Pojazd **NIE MOŻE** być polerowany. Polerowanie prowadzi do nierównomiernego zwiększenia poziomu połysku powłoki.
3. Czyszczenie i/lub polerowanie za pomocą nieodpowiednich materiałów polerskich może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku.
4. **NALEŻY UNIKAĆ** mycia pojazdu w automatycznej myjni samochodowej. Ponadto należy unikać mycia w bezpośrednim świetle słonecznym. Zalecaną metodą mycia samochodu jest mycie ręczne, z użyciem miękkiej gąbki, neutralnym detergentem oraz bardzo dużą ilością wody. Uwaga! Zbyt częste mycie samochodu może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku lub powstania różnic w połysku pojedynczego elementu samochodu.
5. Szczątki owadów oraz odchody ptaków powinny być natychmiast usuwane. Zanieczyszczenia tego typu przed usunięciem powinny być nawilżone wodą w celu zmiękczenia, następnie usunięte przy wykorzystaniu myjki pod wysokim ciśnieniem. W przypadku zabrudzeń szczególnie trudnych do usunięcia należy zastosować specjalny spray na owady przed przystąpieniem do właściwego mycia pojazdu.
6. Należy zachować szczególną ostrożność przy stosowaniu gąbek lub innych kawałków ściwiwa. Należy stosować technikę rozpylania i delikatnego wycierania. **NIE WOLNO** naciskać lub pocierać powierzchni matowych, aby nie doprowadzić do zwiększenia poziomu połysku.

## 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. 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.

## LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.e wynosi. 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż. 840 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Proszę zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawartymi w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy 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](http://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

