



AUTO REFINISH

# RLD210V

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



2008-07-28

## Deltron D8137

## Lakier bezbarwny UHS Premium

PRODUKT	OPIS
D8137	Deltron Lakier Bezbarwny UHS Premium
D8216	Deltron Utwardzacz UHS - Ekspresowy
D8217	Deltron Utwardzacz UHS - Szybki
D8218	Deltron Utwardzacz UHS - Średni
D8219	Deltron Utwardzacz UHS - Wolny
D8456	Deltron Baza Matująca
D814	Deltron Plastyfikator
D819	Deltron Plastyfikator Matowy
D843	Deltron Dodatek Strukturalny - Drobny
D844	Deltron Dodatek Strukturalny - Gruby
D807	Deltron Rozcieńczalnik – Średni (opcjonalnie)
D8714	Deltron Rozcieńczalnik – Szybki (opcjonalnie)
D812	Deltron Rozcieńczalnik – Wolny (opcjonalnie)

### OPIS PRODUKTU

Lakier Bezbarwny Deltron UHS D8137 Premium, to 2-komponentowy akrylowo-uretanowy lakier bezbarwny, przeznaczony do napraw samochodów oryginalnie polakierowanych w systemie jedno- lub wielowarstwowych kolorów bazowych.

D8137 został zaprojektowany do użycia na wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase™. Można go stosować na dwa sposoby, w konwencjonalnym procesie 2-warstwowym lub szybkim procesie na 1 ½ warstwy, bez odparowania między warstwami.

Standardowy czas wygrzewania D8137 w 60°C to 15 minut, przy użyciu na 1-3 elementów.

Lakier bezbarwny Deltron UHS D8137 Premium można stosować na sztywne powierzchnie z tworzyw sztucznych, które zostały odpowiednio przygotowane przy użyciu podkładu i koloru bazowego.

### PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

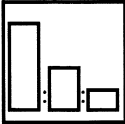
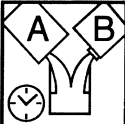
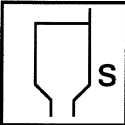

Lakier Deltron GRS D8137 Premium musi być aplikowany na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego Envirobase™.

Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych Envirobase™ zaleca się stosowanie lakierniczych ściereczek pyłochłonnych.

Karta Techniczna Produktu








## PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

	<p><b>Proporcje mieszania wg objętości:</b>  D8137 3.5 jedn.  Utwardzacz HS* 1.0 jedn.</p> <p><b>Proporcje mieszania wg wagi patrz strona 5 karty technicznej produktu.</b></p> <p>* Dobierz Utwardzacz do temperatury aplikacji. Wybór utwardzacza jest uzależniony od temperatury aplikacji, przepływu powietrza, rozmiaru naprawy i szybkości wymaganego wygrzewania.</p> <p>Tak, jak w przypadku wszystkich produktów o wysokim udziale ciał stałych, aplikacja lakieru i absorpcja odkurzu może być utrudniona w zbyt niskiej temperaturze. Zaleca się aplikację lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.</p> <table border="0"> <tr> <td>Temperatura aplikacji</td> <td>Utwardzacz UHS</td> <td>Czasy schnięcia</td> </tr> <tr> <td>18 - 25°C</td> <td>D8216</td> <td>15 minut w 60°C</td> </tr> <tr> <td>25 - 35°C</td> <td>D8217</td> <td>25 minut w 60°C</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 30°C</td> <td>D8218</td> <td>35 minut w 60°C</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 35°C</td> <td>D8219</td> <td>40 minut w 60°C</td> </tr> </table>	Temperatura aplikacji	Utwardzacz UHS	Czasy schnięcia	18 - 25°C	D8216	15 minut w 60°C	25 - 35°C	D8217	25 minut w 60°C	Powyżej 30°C	D8218	35 minut w 60°C	Powyżej 35°C	D8219	40 minut w 60°C
Temperatura aplikacji	Utwardzacz UHS	Czasy schnięcia														
18 - 25°C	D8216	15 minut w 60°C														
25 - 35°C	D8217	25 minut w 60°C														
Powyżej 30°C	D8218	35 minut w 60°C														
Powyżej 35°C	D8219	40 minut w 60°C														
	<p><b>Żywotność w 20°C:</b></p> <p>Z utwardzaczem D8216: 30-45 min.  Z utwardzaczem D8217: 1 godz.  Z utwardzaczem D8218: 2 godz.  Z utwardzaczem D8219: 2.5 godz.</p>															
	<p><b>Idealna Lepkość w 20°C:</b> 18 – 20 sekund DIN4</p>															
	<p><b>Ustawienia pistoletu:</b> 1.3-1.4 mm</p> <p>Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>															



## APLIKACJA

	<p><b>Konwencjonalny proces dwuwarstwowy:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Aplikuj dwie pojedyncze warstwy, dające około 60 mikronów suchego filmu</li> <li>➤ Odparuj 5-7 minut pomiędzy aplikowanymi warstwami</li> <li>➤ Odparuj 0-5 minut przed wygrzewaniem lub suszeniem promiennikiem IR.</li> </ul> <p><b>Ekspresowy proces jednokrotnej aplikacji:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Nałóż jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50-60 mikronów suchego filmu.</li> <li>➤ Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</li> <li>➤ Poniżej 2 elementów – pozwól na odparowanie pomiędzy warstwami przez 2-3 minuty.</li> <li>➤ Powyżej 2 elementów – odparowanie nie jest wymagane.</li> <li>➤ Odparuj przez 0 – 5 minut przed wygrzewaniem lub suszeniem promiennikiem IR.</li> </ul>																																			
  	<p><b>Suszenie na powietrzu w 20°C:</b></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">D8216</td> <td style="text-align: center;">D8217</td> <td style="text-align: center;">D8217</td> <td style="text-align: center;">D8219</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchość:</td> <td style="text-align: center;">20 min.</td> <td style="text-align: center;">20-30 min.</td> <td style="text-align: center;">45 min.</td> <td style="text-align: center;">60 min.</td> </tr> <tr> <td>Suchość w dotyku:</td> <td style="text-align: center;">2 godz.</td> <td style="text-align: center;">4 godz.</td> <td style="text-align: center;">6 godz.</td> <td style="text-align: center;">8 godz.</td> </tr> <tr> <td>Suchość na wskroś:</td> <td style="text-align: center;">8 godz.</td> <td style="text-align: center;">12 godz.</td> <td style="text-align: center;">16 godz.</td> <td style="text-align: center;">24 godz.</td> </tr> </table> <p><b>Wygrzewanie w temperaturze metalu*:</b></p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">D8216</td> <td style="text-align: center;">D8217</td> <td style="text-align: center;">D8218</td> <td style="text-align: center;">D8219</td> </tr> <tr> <td>Na wskroś w 50°C:</td> <td style="text-align: center;">30 min.</td> <td style="text-align: center;">50 min.</td> <td style="text-align: center;">70 min.</td> <td style="text-align: center;">80 min.</td> </tr> <tr> <td>Na wskroś w 60°C:</td> <td style="text-align: center;">15 min.</td> <td style="text-align: center;">25 min.</td> <td style="text-align: center;">35 min.</td> <td style="text-align: center;">40 min.</td> </tr> </table> <p><b>Suszenie promiennikami IR:</b> Fale średnie: 8-15 minut (zależnie od aplikowanego koloru)</p> <p>* Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur metalu. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p>		D8216	D8217	D8217	D8219	Pyłosuchość:	20 min.	20-30 min.	45 min.	60 min.	Suchość w dotyku:	2 godz.	4 godz.	6 godz.	8 godz.	Suchość na wskroś:	8 godz.	12 godz.	16 godz.	24 godz.		D8216	D8217	D8218	D8219	Na wskroś w 50°C:	30 min.	50 min.	70 min.	80 min.	Na wskroś w 60°C:	15 min.	25 min.	35 min.	40 min.
	D8216	D8217	D8217	D8219																																
Pyłosuchość:	20 min.	20-30 min.	45 min.	60 min.																																
Suchość w dotyku:	2 godz.	4 godz.	6 godz.	8 godz.																																
Suchość na wskroś:	8 godz.	12 godz.	16 godz.	24 godz.																																
	D8216	D8217	D8218	D8219																																
Na wskroś w 50°C:	30 min.	50 min.	70 min.	80 min.																																
Na wskroś w 60°C:	15 min.	25 min.	35 min.	40 min.																																
	<p><b>Właściwości powłoki:</b> Grubość warstwy suchej: 50 µm minimum 60 µm maksimum</p> <p><b>Teoretyczna wydajność:</b> 8 m<sup>2</sup>/l*</p> <p>* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia warstwy suchej o grubości zawierającej się w podanym</p>																																			

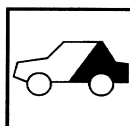


**DALSZA PRACA / KOLEJNA WARSTWA**

Szlifowanie: zasadniczo przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.

Na mokro P800

Na sucho P400 – P500

**Poprawki:**

Wygrzewanie w 60°C, 70°C lub IR

Po schłodzeniu elementu

Schnięcie na powietrzu w 20°C

Po upływie minimum 12 godzin

**Kolejna warstwa:**

Podkłady Deltron GRS 2K, Envirobase™, lakiery bezbarwne Deltron GRS.

**OGÓLNE UWAGI DO PROCESU****WYKOŃCZENIA MATOWE, SATYNOWE I STRUKTURALNE  
LAKIEROWANIE POWIERZCHNI ELASTYCZNYCH**

Do wykonania matowej, półmatowej (satynowej) lub strukturalnej powłoki za pomocą lakieru Premium D8137 niezbędne są właściwe dodatki matujące lub strukturalne. Dodatki są także niezbędne by właściwie nałożyć produkt na podłoża elastyczne (szczególnie tworzywa sztuczne).

Właściwe proporcje objętościowe podane są w poniższej tabelce.

**Uwaga:**

**PODŁOŻA SZTYWNE** obejmują wszystkie metale, a także tworzywa wzmocnione włóknem szklanym (GRP).

**PODŁOŻA ELASTYCZNE** to wszystkie tworzywa poza laminatami.

Podłoże	Efekt	D8137	D8456	D843	D844	D814	D819	Utwardzacz	Rozcień- czalnik HS
Sztywne	Połysk	761g	-	-	-	-	-	997g	-
	Pół-połysk	565g	811g	-	-	-	-	989g	-
	Mat	452g	847g	-	-	-	-	989g	-
	Mat + struktura	331g	-	685g	-	-	-	789g	961g
	Struktura	452g	-	-	768g	-	-	911g	969g
Elastyczne	Połysk	521g	-	-	-	736g	-	900g	968g
	Pół-połysk	288g	519g	-	-	-	652g	857g	987g
	Mat	242g	595g	-	-	-	706g	897g	991g
	Mat + struktura	234g	-	535g	-	-	643g	826g	978g
	Struktura	323g	-	-	549g	-	698g	952g	993g



**OGÓLNE UWAGI DO PROCESU (KONTYNUACJA)****NAPRAWY PUNKTOWE I CIENIOWANIE**

1. Nałóż Deltron D8137 zgodnie ze wskazówkami niniejszej karty technicznej.
2. Staraj się minimalizować powierzchnię naprawianego obszaru.
3. Wygub odkurz stosując rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu **D8730\***. Wykonuj ruchy od zewnątrz do wewnątrz, pokrywając powierzchnię nieco większą, niż obszar polakierowany w poprzednim kroku.

\* Więcej informacji znajdziesz w karcie technicznej produktu **RLD199V**.

**POLEROWANIE**

Zalecamy odczekać 1 godzinę od zakończenia procesu suszenia.

Najpierw usuń punktowo wtrącenia zanieczyszczeń. Następnie spoleruj przy pomocy systemu SPP1001.

**CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI**

Po pracy dokładnie umyj pistolet i narzędzia stosując płyn czyszczący lub rozcieńczalnik.

**WAGOWE PROPORCJE MIESZANIA**

Docelową ilość gotowego produktu najlepiej jest uzyskać wagowo.

Masy w tabeli są podane narastająco.

**UWAGA! NIE TAROWAĆ** wagi pomiędzy dozowaniem kolejnych dodatków.

Docelowo	D8137	Utwardzacz UHS
0.10 L	76 g	100 g
0.20 L	152 g	199 g
0.25 L	190 g	249 g
0.33 L	251 g	329 g
0.50 L	380 g	498 g
0.75 L	570 g	747 g
1.00 L	761 g	997 g
1.50 L	1141 g	1496 g
2.00 L	1521 g	1994 g
2.50 L	1902 g	2493 g



**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. d) wynosi 420g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

**UWAGA!** Wymieszanie produktu z dodatkami D759, D814, D819, D843, D844 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach zdefiniowanych w unijnej dyrektywie 2004/42 CE. W wyżej wspomnianych specyficznych przypadkach, unijny limit (kategoria produktu IIB. e) dla produktu gotowego dla użycia wynosi 840 g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/L.

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

**BEZWZGLĘDNIE 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 a 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, dostępnych na stronie: <http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/Poland/>

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

