

**AUTO REFINISH**

RLD204V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM

Data aktualizacji: 2012-07-13

Deltron® D8141 Lakier bezbarwny UHS Premium z D8714, D807, D812 i D869

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8141	Lakier bezbarwny UHS Premium
D8216	Utwardzacz UHS – Ekspresowy
D8217	Utwardzacz UHS – Szybki
D8218	Utwardzacz UHS – Średni
D8219	Utwardzacz UHS – Wolny
D8714	Rozcieńczalnik HS - Ekspresowy
D807	Rozcieńczalnik – Standardowy
D812	Rozcieńczalnik – Wolny
D869	Rozcieńczalnik – Bardzo wolny
D814	Plastyfikator
D819	Plastyfikator matujący
D843	Dodatek Strukturalny – Drobny
D844	Dodatek Strukturalny – Gruby
D8730	Rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu
D8249	Rozcieńczalnik do cieniowania, do aplikacji pistoletem

OPIS PRODUKTU

Deltron® D8141 to dwuskładnikowy, akrylowo-poliuretanowy lakier bezbarwny klasy Premium, który jest dedykowany do renowacji powłok lakierniczych na samochodach osobowych.

Deltron® D8141 można aplikować na wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase® High Performance, w konwencjonalnym procesie dwuwarstwowym lub ekspresowo, w procesie jednokrotnej aplikacji na 1 ½ warstwy (1 lekka lub średnia warstwa, a następnie 1 pełna warstwa bez odparowania).

Dzięki niskiej emisji lotnych związków organicznych lakier Deltron® D8141 spełnia wymagania obowiązujących przepisów.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier Deltron® D8141 Premium należy aplikować na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego Deltron® GRS lub Envirobase® High Performance.

Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych Deltron® GRS lub Envirobase® High Performance zaleca się stosowanie lakierniczych ściereczek pyłochłonnych.

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika należy dobrać do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy według poniższych wskazówek:



Proces	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik	Czas i zakres temperatur	
Superekspresowy	D8216	D8714	20 minut w 50 °C	lub 10 minut w 60 °C
Superekspresowy	D8217	D8714	40 minut w 50 °C	lub 20 minut w 60 °C
Ekspresowy	D8216	D807 / D812	30 minut w 50 °C	lub 15 minut w 60 °C
Szybki	D8217	D807 / D812	50 minut w 50 °C	lub 25 minut w 60 °C
Standardowy	D8218	D807 / D812	70 minut w 50 °C	lub 35 minut w 60 °C
Wolny	D8219	D812 / D869	80 minut w 50 °C	lub 40 minut w 60 °C

Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów

RLD204V

Strona 1 z 6

Karta Techniczna




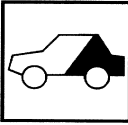


PROCES

	<p>Proporcje mieszania, D8141 Utwardzacz HS Rozcieńczalnik</p>	<p>wg objętości 3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.5 j. miary</p>	<p>wg wagi patrz strona 5</p>	
	<p>Uwaga! Zbyt niska temperatura produktu gotowego do użycia może być przyczyną problemów z aplikacją i absorpcją odkurzu. Produkty powinny być mieszane i aplikowane w temperaturze powyżej 15°C.</p>			
	<p>Żywotność, w 20°C</p>	<p>20 minut 30 – 45 minut 1 godz. 2 godz. 2.5 godz.</p>		
	<p>Lepkość mieszaniny, w 20°C</p>	<p>18 – 20 sekund / DIN4</p>		
	<p>Ustawienia pistoletu HVLP lub zgodnego (Compliant)</p>			
	<p>Dysza</p>	<p>Ø 1.3 – 1.4 mm</p>		
	<p>Ciśnienie</p>	<p>zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu</p>		
	<p>Konwencjonalny proces dwuwarstwowy: Aplikować dwie pojedyncze warstwy, dające około 60 µm suchego filmu.</p>			
	<p>Odparować 5 – 7 minut pomiędzy warstwami Odparować 0 – 5 minut przed wygrzewaniem lub suszeniem promiennikiem IR.</p>			
	<p>Ekspresowy proces jednokrotnej aplikacji: Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 – 60 µm suchego filmu. Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</p>			
	<p>Poniżej 3 elementów – odparować między warstwami przez 2 – 3 minuty. Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane. Odparować 0 – 5 minut przed wygrzewaniem lub użyciem promiennika IR.</p>			
	<p>Czasy schnięcia odnoszą się do rekomendowanych temperatur. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p>			
	<p>* Należy rozpocząć właściwe wygrzewanie od chwili osiągnięcia przez naprawiany element rekomendowanej temperatury.</p>			
	<p>Suszenie na powietrzu, w 20°C</p>	<p>Pyłosuchy</p>	<p>Suchy w dotyku</p>	<p>Suchy na wskroś</p>
	<p>D8216 / D217 + D8714 D8217 + D807 / D812 D8218 + D807 / D812 D8219 + D869</p>	<p>15 – 20 min. 20 – 30 min. 40 – 50 min. 60 minut</p>	<p>1.5 – 2 godz. 4 godz. 6 godz. 8 godz.</p>	<p>6 – 8 godz. 12 godz. 16 godz. 24 godz.</p>
	<p>Wygrzewanie *</p>	<p>Pyłosuchy w 50°C</p>	<p>Pyłosuchy w 60°C</p>	
	<p>D8216 / D217 + D8714 D8217 + D807 / D812 D8218 + D807 / D812 D8219 + D869</p>	<p>20 – 40 min. 50 min. 70 min. 80 min.</p>	<p>10 – 20 min. 25 min. 35 min. 40 min.</p>	
	<p>* Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur metalu. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło wskazaną wyżej temperaturę wygrzewania.</p>			



PROCES (CIAĞ DALSZY)

	Promiennik IR Fale średnie	8 – 15 minut (fale średnie) temperatura elementu 90°C – 100°C
	Zalecana grubość warstwy suchej Teoretyczna wydajność	50 µm – 60 µm 8 m ² /l*
	* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia warstwy suchej o grubości zawierającej się w podanym wyżej zakresie.	
	Szlifowanie jest wymagane przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.	
	Szlifować na mokro Szlifować na sucho	P800 P400 – P500
	Poprawki lub aplikacja kolejnej warstwy jest możliwa pod upływie niżej wskazanych czasów:	
	Schnięcie na powietrzu w 20 °C Wygryzewanie lub IR Kolejna warstwa	12 – 24 godzin w zależności od zastosowanego utwardzacza. po całkowitym ostygnięciu elementu Podkłady DELTRON®, Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance, Lakiery bezbarwne DELTRON®



OGÓLNE UWAGI DO PROCESU**PRZYGOTOWANIE MIESZANINY**

Mieszaninę gotową do natrysku (RTS) należy przygotowywać zgodnie z proporcjami dozowania. Jeśli to możliwe dozować wg wskazówek dozowania wg proporcji wagowych.

W przypadku dozowania wg objętości, należy używać odpowiednich jednorazowych pojemników oraz odpowiedniej i czystej linijki do mieszania. W przypadku korzystania z pojemnika z proporcjami dozowania w procentach, należy upewnić się, że procenty dają właściwe ilości.

Należy upewnić się, że utwardzacz i rozcieńczalnik są dobrze wymieszane przed dodaniem do lakieru. Dokładne wymieszanie wszystkich komponentów jest bardzo ważnym etapem procesu, szczególnie w przypadku produktów o dużej zawartości cząstek stałych. Dobrą praktyką jest wymieszanie lakieru z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich komponentów.

Mieszanina gotowa do natrysku (RTS) musi być przechowywana w temperaturze powyżej + 15°C, aby zapewnić właściwą lepkość. Dotyczy to również poszczególnych komponentów wchodzących w skład mieszaniny, tj. lakieru bezbarwnego, utwardzaczy, rozcieńczalników oraz dodatków.

Powstałą mieszaninę należy zużyć jak najszybciej. Dobrac utwardzacz do przewidywanej temperatury wygrzewania. Należy również przestrzegać zalecanych proporcji dozowania dodatków.

TECHNIKA APLIKACJI, WŁAŚCIWY DOBÓR I USTAWIENIA WYPOSAŻENIA

Należy używać ustawień pistoletu zalecanych w niniejszej karcie technicznej.

Stosować aplikację na 1 ½ warstwy wszędzie tam, gdzie jest to możliwe, zgodnie z wskazówkami niniejszej karty technicznej.

Przed przystąpieniem do wygrzewania sprawdzić działanie kabiny lakierniczej. Upewnić się, że element osiągnął zalecaną temperaturę, szczególnie w przypadku nisko położonych elementów

POLEROWANIE

Jeżeli wymagane jest polerowanie powierzchni, na przykład w przypadku wystąpienia wtrąceń, zaleca się przeprowadzenie procesu polerowania od 1 d 24 godzin od wyschnięcia na wskroś.

Wtrącenia wycinać papierem P1200, a następnie P1500 na sucho. Następnie polerować powierzchnię lekko zwilżonym wodą dyskiem 3M Trizact P3000 (lub jego ekwiwalent), aż do upewnienia się, że wszystkie zarysowania zostały usunięte. Stosować profesjonalny system polerski, np. SPP1001.

CIENIOWANIE

Aby uzyskać optymalny efekt procesu cieniowania należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD199V.

- Aplikować lakier bezbarwny D8135 zgodnie ze wskazówkami niniejszej karty technicznej.
- Zachować ostrożność podczas aplikacji, aby zminimalizować efekt odkurzu na krawędziach naprawianego obszaru
- Wykończyć granice naprawianego obszaru stosując rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu D8730 lub rozcieńczalnik do aplikacji pistoletem D8429.



WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

Dodanie dodatków strukturalnych umożliwia uzyskanie efektu struktury drobnej lub grubej. Na podłoża elastyczne należy użyć Plastyfikatora.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle samochodowym to podłoża sztywne. Elementy z tych tworzyw mogą wydawać się elastyczne podczas aplikacji na zdemontowanym elemencie. Wrażenie elastyczności podłoża może zniknąć po zamontowaniu na pojeździe. Dodanie plastyfikatora może być wymagane jedynie podczas aplikacji produktu na elementach z bardzo elastycznych tworzyw, np. na elementach z pianki. W większości przypadków dotyczy to starszych pojazdów.

Tabele dozowania wg proporcji wagowych zawierają proporcje, potrzebne do przygotowania 1 Litra mieszanki gotowej do natrysku. Podane wagi kumulują się. NIE TAROWAĆ między dodatkami.

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

Podłoże	Efekt	D8141	D843	D844	D814	D819	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
Sztywne	Połysk	653 g	-	-	-	-	890 g	987 g
	Mat + struktura	284 g	639 g	-	-	-	743 g	957 g
	Struktura	392 g	-	708 g	-	-	850 g	967 g
Elastyczne	Połysk	532 g	-	-	633 g	-	865 g	979 g
	Mat + struktura	210 g	522 g	-	-	633 g	824 g	980 g
	Struktura	280 g	-	506 g	-	655 g	909 g	992g

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

UWAGA! Podane wagi są kumulatywne. NIE TAROWAĆ wagi między dodatkami.

Docelowo	D8141	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik
0.10 L	65 g	89 g	99 g
0.20 L	131 g	178 g	197 g
0.25 L	163 g	223 g	247 g
0.33 L	215 g	294 g	326 g
0.50 L	327 g	445 g	494 g
0.75 L	490 g	668 g	740 g
1.00 L	653 g	890 g	987 g
1.50 L	980 g	1 335 g	1 481 g
2.00 L	1 306 g	1 780 g	1 974 g
2.50 L	1 633 g	2 225 g	2 468 g



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.

**POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI**

Odpady po produktach wodorocieklicznych i rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Pod żadnym względem nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych. Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów lub bezpośrednio z importem.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

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

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane o produkcie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko. PPG Industries nie ponosi odpowiedzialności za skutki niewłaściwego zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje o produkcie mogą ulec zmianie, zgodnie z 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 MSDS) 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

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

Copyright © 2012 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

