

**AUTO REFINISH**

RLD200V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM

2009-07-22

Deltron Progress UHS DG D6xxx Kolory o połysku bezpośrednim

PRODUKT	OPIS
D6xxx	Deltron Progress UHS DG – Pigmenty
D8216	Deltron Progress Utwardzacz UHS – Ekspresowy
D8217	Deltron Progress Utwardzacz UHS – Szybki
D8218	Deltron Progress Utwardzacz UHS – Średni
D8219	Deltron Progress Utwardzacz UHS – Wolny
D8701	Deltron Progress Rozcieńczalnik UHS – Średni
D8702	Deltron Progress Rozcieńczalnik UHS – Wolny
D8730	Deltron Rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu
D8429	Deltron Rozcieńczalnik do cieniowania
D8456	Deltron Progress UHS Baza Matująca
D814	Deltron Plastyfikator
D819	Deltron GRS Plastyfikator matujący
D843	Deltron GRS Dodatek Strukturalny – Drobny
D844	Deltron GRS Dodatek Strukturalny – Gruby

OPIS PRODUKTU

Deltron Progress UHS DG to lakiery o dużej sile krycia i bardzo wysokim udziale ciał stałych, nadający się do wykonywania wszelkich typów napraw. Pozwala on odwzorować oryginalną powłokę pojazdów polakierowanych fabrycznie w systemie jednowarstwowym.

Dzięki właściwemu doborowi utwardzacza i rozcieńczalnika w systemie Deltron Progress UHS DG mamy dostępnych wiele opcji utwardzania powłoki: od wygrzewania przez 10 minut w 60°C, stosowanego w zaprawkach po standardowe wygrzewanie przez 30 minut w 60°C, nadającego się do wykonywania wszelkiego rodzaju zleceń.

Udział rozpuszczalników organicznych w kolorach Deltron Progress UHS DG jest znacząco niższy, niż w konwencjonalnych lakierach typu DG. Dzięki temu produkt ten doskonale nadaje się do zastosowania w warsztatach działających w regionach, gdzie emisja LZO jest ograniczona Dyrektywą UE 2004/42 EC.

Deltron Progress UHS DG jest systemem bezołowiowym, jak również, stosowany zgodnie z naszymi zaleceniami podanymi w tej karcie technicznej – nie przekracza poziomu 420 g/l LZO w gotowym do użycia produkcie.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Kolory Deltron Progress UHS DG można aplikować na oryginalne, wygrzewane powłoki lub 2-składnikowe podkłady marki PPG. Aby uzyskać więcej informacji, patrz sekcja „Wskazówki szczególne” niniejszej karty technicznej



Należy odtłuścić wszystkie powierzchnie odpowiednim zmywaczem PPG (patrz karta techniczna RLD63V). Następnie wyszlifuj na mokro papierem P600-P800 lub na sucho papierem P360-P400.



Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed ponownym oczyszczeniem odpowiednim zmywaczem PPG. Aby uzyskać więcej informacji, patrz karta techniczna RLD63V)

Zaleca się używanie ściereczek pyłochłonnych.

Karta Techniczna Produktu

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

RLD200V

Strona 1 z 5



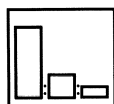
PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

Mieszaj kolor dokładnie, co najmniej przez 2 minuty, zanim dodasz utwardzacz i rozcieńczalnik. Mieszanie wagowe pozwoli uzyskać najwłaściwsze proporcje składników w produkcie gotowym do aplikacji. Poniżej proporcja objętościowa:

Proporcje wg objętości:

Kolor Deltron Progress DG:	2.0 j. miary
Utwardzacz UHS*	1.0 j. miary
Rozcieńczalnik UHS*	06 – 0.7 j. miary **

* Dobierz utwardzacz HS oraz rozcieńczalnik odpowiednio do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.



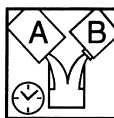
Proces	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik UHS	Czas i zakres temperatur
Ekspresowy	D8216	D8701 / D8702	20 min. w 50°C lub 10 min. w 60°C
Szybki	D8217	D8701 / D8702	40 min. w 50°C lub 20 min. w 60°C
Standardowy	D8218	D8701 / D8702	60 min. w 50°C lub 30 min. w 60°C
Wolny	D8219	D8701 / D8702	70 min. w 50°C lub 35 min. w 60°C

Poniższe zakresy temperatur podane są jedynie orientacyjnie.

Rozcieńczalnik	D8701	<30 °C
Rozcieńczalnik	D8702	>30 °C

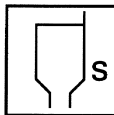
** Dla uzyskania optymalnej rozlewności na elementach poziomych, zaleca się dodanie 0.7 jednostki miary rozcieńczalnika

Tak jak w przypadku wszystkich produktów UHS, zbyt niska temperatura produktu gotowego do użycia może być przyczyną problemów z aplikacją i absorpcją. Zdecydowanie zalecamy używać produkt w temperaturze powyżej 15°C.



Żywotność w 20°C:	
Z utwardzaczem D8216	15 – 20 min.
Z utwardzaczem D8217	40 – 60 min.
Z utwardzaczem D8218 lub D8219	1.5 – 2 godz.

PROCES



Idealna Lepkość w 20°C:	20 – 25 sek. DIN4
-------------------------	-------------------

Ustawienia pistoletu (HVLP lub zgodny):

Dysza:	1.3 – 1.6 mm
Ciśnienie:	zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia

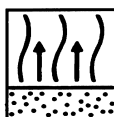


Konwencjonalny proces dwuwarstwowy:






- Aplikuj dwie pojedyncze warstwy, dające około 60 µm suchego filmu
- Odparuj 5 minut pomiędzy aplikowanymi warstwami
- Odparowanie przed wygrzewaniem nie jest wymagane

Ekspresowy proces jednokrotnej aplikacji:

- Nałóż 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.
- Poniżej 3 elementów – pozwól na odparowanie pomiędzy warstwami przez 2 – 3 minuty.
- Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane.
- Odparuj przez 5 – 10 minut przed wygrzewaniem lub suszeniem promiennikiem IR.



CZASY SCHNIĘCIA

	<p>Schnięcie na powietrzu, w 20°C:</p> <p>Suchy na wskroś: Z utwardzaczem D8216: 12 godz. Z utwardzaczem D8217: 16 godz.</p> <p>Nie zaleca się suszenia na powietrzu z utwardzaczami D8218 oraz D8219.</p>
	<p>Wyrzewanie na wskroś w 60°C: *</p> <p>Z utwardzaczem D8216: 10 min. Z utwardzaczem D8217: 20 min. Z utwardzaczem D8218: 30 min. Z utwardzaczem D8219: 35 min.</p> <p>* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p>
	<p>Wyrzewanie promiennikiem IR (fale średnie): 6 – 8 minut *</p> <p>* Czas suszenia promiennikiem IR jest ściśle uzależniony od koloru. Zazwyczaj kolory ciemniejsze schną szybciej od jaśniejszych.</p>
	<p>Zalecana grubość warstwy suchego filmu: 50 µm minimum 70 µm maksimum</p> <p>Teoretyczna wydajność: 8 – 9 m²/l*</p> <p>* Przy założeniu 100% sprawności przenoszenia i uzyskania warstwy o wskazanej wyżej grubości.</p>
	<p>Szlifowanie jest zalecane przed ewentualną aplikacją kolejnej warstwy, ponieważ pozwala uzyskać optymalną przyczepność.</p> <p>Na mokro: P800 - 1000 + szara włóknina ścierna z żelem matującym Na sucho: P400 - 500</p>
	<p>Kolejny produkt / warstwa: Suszenie w 60°C / IR: 1 godzina po ostygnięciu powłoki Suszenie w 20°C: minimum 24 godziny</p> <p>Kolejny produkt: Podkłady 2K firmy PPG, lakiery Deltron GRS, Envirobase™, Envirobase™ High Performance</p>

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

NAPRAWY PUNKTOWE I CIENIOWANIE

1. Nałóż Deltron Progress UHS DG zgodnie z powyższymi wskazówkami.
2. Nałóż lakier bezbarwny D8141 na krawędzie naprawianego obszaru.
3. Wygub odkurz stosując rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu D8730 lub rozcieńczalnik do cieniowania D8429 *. Wykonuj ruchy od zewnątrz do wewnątrz, pokrywając powierzchnię nieco większą, niż obszar polakierowany w poprzednim kroku.
4. Po wygrzewaniu lub suszeniu podcierwienią spoleruj naprawianą powierzchnię.

* Więcej informacji znajdziesz w karcie technicznej produktu D8730 i D8429

POLEROWANIE

Zalecane po 1 do 24 godzin po zakończeniu suszenia.
Najpierw usuń punktowo wtrącenia brudu.
Następnie spoleruj systemem SPP.

CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI

Po pracy dokładnie umyj pistolet i inne elementy wyposażenia stosując odpowiedni płyn czyszczący lub rozcieńczalnik.



WSKAZÓWKI SZCZEGÓLNE



Zalecanym podkładem pod kolory Deltron Progress UHS DG aplikowane na tworzywa sztuczne, lub na małe powierzchnie (przetarcia) są podkłady w aerozolu D8420 i D8421.

NIE UŻYWAJ następujących dodatków Deltron: D885, D886 lub D818 z kolorami Deltron Progress UHS DG.

Aktywacji i rozcieńczenia kolorów Deltron Progress UHS DG należy dokonywać bezpośrednio przed aplikacją. Uzyskaną mieszaninę należy zużyć tak szybko, jak to możliwe.

WYKOŃCZENIA Z EFEKTEM SPECJALNYM

WYKOŃCZENIA MATOWE, SATYNOWE I STRUKTURALNE LAKIEROWANIE POWIERZCHNI ELASTYCZNYCH

Do wykonania matowej, półmatowej (satynowej) lub strukturalnej powłoki za pomocą Deltron Progress UHS DG 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:

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

ELASTYCZNE podłoża to wszystkie tworzywa poza laminatami.

Gdy stosuje się dodatki strukturalne, należy podnieść ciśnienie o 10%, aby uzyskać jednolity wygląd powłoki na dużych powierzchniach.

Podłoże	Efekt	Kolor	D8456	D843	D844	D819	D814	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik UHS
Szttywne	Połysk	2 j. m.						1 j. m.	0.6-0.7 j. m.
	Pół-połysk	2 j. m.	2 j. m.					1 j. m.	1 j. m.
	Mat	1.5 j.	2.5 j.					1 j. m.	1 j. m.
	Mat + struktura	2 j. m.	1 j. m.	3 j. m.				1 j. m.	2 j. m.
	Struktura	2 j. m.	1 j. m.			1.5 j.		1 j. m.	1 j. m.
Elastyczne	Połysk	2 j. m.					0.5 j.	1 j. m.	0.4 j. m.
	Pół-połysk	2 j. m.	2 j. m.			0.5 j.		1 j. m.	0.6 j. m.
	Mat	1.5 j.	2.5 j.			0.5 j.		1 j. m.	0.6 j. m.
	Mat + struktura	2 j. m.	1 j. m.	2 j. m.		0.5 j.		1 j. m.	2 j. m.
	Struktura	2 j. m.	1 j. m.			1 j. m.	0.5 j.	1 j. m.	1 j. m.





WAGOWE PROPORCJE MIESZANIA

Jeśli wymagane jest wymieszanie określonej ilości lakieru bezbarwnego, można ją uzyskać w prosty sposób, stosując się do poniższych wskazówek.

Podane poniżej wagi są zgodne z proporcjami:

Kolor UHS DG 2.0 j. miary
Utwardzacz UHS 1.0 j. miary
Rozcieńczalnik UHS 0.6 lub 0.7 j. miary

NALEŻY WYTAROWAĆ wagę po osiągnięciu zamierzonej objętości mieszanki koloru, przed aktywacją i rozcieńczeniem.

Po wytarowaniu dodaj aktywuj i rozcieńcz zgodnie z poniższą tabelą.

Podane wagi utwardzaczy i rozcieńczalników kumulują się - **PROSZĘ NIE TAROWAĆ** między dodatkami

Ilość mieszanki koloru UHS DG (litry)	Uwaga	Utwardzacz UHS D8216/7/8/9 (gramy)	Waga rozcieńczalnika UHS D8701/D8702		Docelowa ilość mieszanki gotowej do użycia (litry)
			Proporcja 0.6	Proporcja 0.7	
0.10		53.3	80.7	85.3	0.18
0.20		106.6	161.4	170.5	0.36
0.25	W	133.2	201.7	213.1	0.45
0.30	Y	159.9	242.2	255.9	0.54
0.40	T	213.2	322.9	341.2	0.72
0.50	A	266.5	403.6	426.5	0.90
0.60	R	319.8	484.3	511.7	1.08
0.70	O	373.1	565.0	597.0	1.26
0.75	W	399.7	605.3	639.6	1.35
0.80	A	426.4	645.8	682.4	1.44
0.90	Ć	479.7	726.5	767.6	1.62
1.00		533.0	807.2	852.9	1.80
1.50		799.5	1210.8	1279.4	2.70

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.

Połączenie niniejszego produktu z D8456, D814, D819, D843 lub D844 da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Ustawie. W uzyskanym preparacie, będącym mieszanką wspomnianych produktów limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB. e) wynosi 840g/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. Wszystkie wyżej wymienione 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. 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, dostępnych 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 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

