



AUTO REFINISH

RLD223V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-07-28

Deltron D839 z utwardzaczami HS Podkład wypełniający 2K Prima – Szara

| PRODUKT | OPIS |
|---------|---|
| D839 | Deltron Podkład wypełniający 2K Prima - Szara |
| D8237 | Deltron Utwardzacz HS - Przyspieszony |
| D8238 | Deltron Utwardzacz HS - Średni |
| D8239 | Deltron Utwardzacz HS - Wolny |
| D808 | Deltron Rozcieńczalnik - Szybki |
| D866 | Deltron Rozcieńczalnik do podkładów 2K |
| D807 | Deltron Rozcieńczalnik - Średni |
| D869 | Deltron Rozcieńczalnik – Bardzo wolny |
| D814 | Deltron Plastyfikator |
| | |
| | |
| | |

OPIS PRODUKTU

Deltron D839 Prima jest szarym podkładem wypełniającym 2K do zastosowania w codziennych pracach renowacyjnych w lakierni samochodowej. O wszechstronnym zastosowaniu, szybko schnąca i łatwa w nakładaniu oraz szlifowaniu, daje znaczną grubość warstwy, gładź powierzchni oraz trwałość połysku na wielu różnorodnych podłożach.

Dzięki prostej zmianie proporcji mieszania z rozcieńczalnikiem, podkład D839 Prima może być nakładana jako konwencjonalny podkład wypełniający lub szpachla natryskowa.

Podkład D839 Prima może być suszony na powietrzu, w kabinie lub wygrzewany promiennikiem podczerwieni.

D839 można nakładać bezpośrednio na właściwie przygotowane powłoki oryginalne, szpachle poliestrowe i odpowiednie farby gruntujące nadające przyczepność. Można ją pokrywać lakierami rozcieńczalnikowymi, takimi jak: Deltron BC, Deltron DG, Deltron Progress UHS DG lub lakierami wodorozcieńczalnymi Envirobase™.

Karta Techniczna Produktu



PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie zmyć wodą z mydłem wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji. Spłukuj dokładnie i pozostaw do całkowitego wyschnięcia przed właściwym odtłuszczeniem podłoża, przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG (patrz karta techniczna **RLD63V**).

Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni. Zawsze wycieraj wszystkie zmywane elementy przy pomocy czystej i suchej ściereczki. Zaleca się używanie ściereczek pyłochłonnych.



Goła stале powinna być lekko wymatowana i całkowicie pozbawiona korozji przed aplikacją. Podkład Prima może być aplikowany bezpośrednio, jednakże zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Deltron D831 Universel lub podkład epoksydowy Deltron, dla zapewnienia optymalnego poziomu przyczepności podłoża.

Inne metale, jak Stal ocynkowana powinny być wstępnie podkładowane farbą gruntującą, np. Deltron D831 Universel lub podkład epoksydowy Deltron.

Elektroforeza powinna zostać wymatowana papierem P360 (na sucho) lub P800 (na mokro). Dla uzyskania maksymalnej ochrony antykorozyjnej zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Deltron D831 Universel lub podkład epoksydowy Deltron.

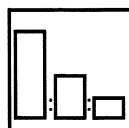
Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady powinny zostać wymatowane papierem P280-P320 (na sucho) lub P400-P500 (na mokro). Odsłonięte miejsca gołego metalu należy pokryć podkładem Deltron D831 Universel lub podkład epoksydowy Deltron.

Szpachle poliestrowe powinny być szlifowane na sucho następującą sekwencją papierów, w zależności od sposobu aplikacji podkładu:

| | |
|--|---------------|
| Prima jako podkład wypełniający (2-4 warstwy): | P80-P120 |
| Prima jako podkład izolujący (1-2 warstwy): | P80-P120-P240 |

Włókno szklane powinno być dokładnie oczyszczone i wymatowane papierem P320 (na sucho) lub czerwoną włókniną ścierną.

PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

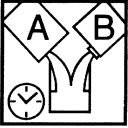
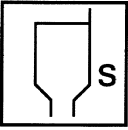


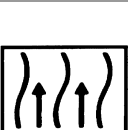
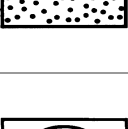
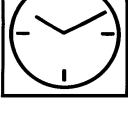




| Dozowanie wg objętości: | Podkład wypełniający | Szpachla natryskowa |
|-------------------------|----------------------|---------------------|
| UHS Prima | 4 jednostki | 4 jednostki |
| Utwardzacz HS* | 1 jednostka | 1 jednostka |
| Rozcieńczalnik* | ----- | 0.5 jednostki |

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

| Temperatura | Utwardzacz HS | Rozcieńczalnik |
|--------------|---------------|----------------|
| Poniżej 18°C | D8237 Szybki | D808 |
| 18°C – 25°C | D8238 Średni | D866 / D807 |
| 25°C – 35°C | D8239 Wolny | D812 |
| Powyżej 35°C | D8239 Wolny | D869 |



| APLIKACJA | | | | | | |
|--|---|--|-----------------------------|----------------------------|----------|----------|
|  | Żywotność mieszanki w 20°C: | <table border="0"> <tr> <td>Podkład wypełniający</td> <td>Szpachla natryskowa</td> </tr> <tr> <td>45 minut</td> <td>75 minut</td> </tr> </table> | Podkład wypełniający | Szpachla natryskowa | 45 minut | 75 minut |
| Podkład wypełniający | Szpachla natryskowa | | | | | |
| 45 minut | 75 minut | | | | | |
|  | Idealna lepkość DIN4 w 20°C: | <table border="0"> <tr> <td>55 sekund</td> <td>25 sekund</td> </tr> </table> | 55 sekund | 25 sekund | | |
| 55 sekund | 25 sekund | | | | | |
|  | Ustawienia pistoletu: | 1.8-2.0 mm | | | | |
| | Ciśnienie: | 1.6-1.8 mm zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia | | | | |
|  | Liczba warstw: | <table border="0"> <tr> <td>Maksymalnie 3</td> <td>2-3</td> </tr> </table> | Maksymalnie 3 | 2-3 | | |
| Maksymalnie 3 | 2-3 | | | | | |
|  | Odparowanie: | | | | | |
| | Między warstwami: | 5-10 minut | | | | |
| | Przed wygrzewaniem: | 10 minut | | | | |
|  | Czasy schnięcia w 20°C: | | | | | |
| | Pyłosuchość: | 5 minut | | | | |
| | Suchy na wskroś: | 8 godzin | | | | |
|  | Wygrzewanie w 60°C (w temperaturze metalu*): | | | | | |
| | Suchy na wskroś: | 30 minut | | | | |
| | * W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę. | | | | | |
|  | Suszenie promiennikiem IR (fale średnie): | | | | | |
| | Suchy na wskroś: | 30 minut | | | | |
| | | 20 minut | | | | |
|  | Grubość warstwy suchej: | 150-200 µm | | | | |
| | Teoretyczna wydajność: | 70-120 µm | | | | |
| | | 1.75 m ² /l* | | | | |
| | | 2.5 m ² /l* | | | | |
| | * Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia zalecanej grubości warstwy. | | | | | |

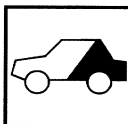


POPRAWKI / KOLEJNA WARSTWA

Szlifowanie jest niezbędne przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.

Na mokro P800

Na sucho P400

**Aplikacja kolejnej warstwy:**

Deltron Progress UHS DG
Envirobase™

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU**APLIKACJA PODKŁADU PRIMA NA PODŁOŻACH ELASTYCZNYCH**

Gdy zachodzi konieczność zastosowania D839 na podłożach elastycznych, podkład 2K Prima może być aplikowany na warstwę promotora przyczepności.

Aplikuj maksymalnie 2 warstwy, po przygotowaniu produktu według poniższych proporcji mieszania:

Proporcje mieszania wg objętości:

| | |
|---------------------|---------------|
| UHS Prima | 4 jednostki |
| Utwardzacz HS | 1 jednostka |
| D814 Plastyfikator* | 1.5 jednostki |
| Rozcieńczalnik | 0.5 jednostki |

* Dodanie plastyfikatora D814 do mieszanki prowadzi do zaburzenia właściwości szlifowania i zmiany czasów schnięcia

UWAGA! Nie należy używać przyspieszaczy.

Częściowo zużyte opakowania utwardzaczy muszą być szczelnie zamknięte bezpośrednio po użyciu. Wszystkie elementy wyposażenia powinny być idealnie suche.

UWAGA! Nie zaleca się stosowania D839 w warunkach nadmiernej wilgotności powietrza, powyżej 80%.

**CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI**

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



WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO

Docelową ilość gotowego produktu najlepiej jest uzyskać wagowo.

Masy w tabeli są podane narastająco.

UWAGA! NIE TAROWAĆ wagi pomiędzy dozowaniem kolejnych dodatków.

D839 JAKO PODKŁAD WYPEJNIAJĄCY W PROPORCJI 4:1

| Docelowa ilość mieszanki (L) | 0.20 L | 0.40 L | 0.60 L | 0.80 L | 1.00 L |
|----------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| D839 | 252 | 504 | 756 | 1008 | 1260 |
| Utwardzacz D8237 / D8238 / D8239 | 292 | 584 | 876 | 1168 | 1460 |

D839 JAKO SZPACHLA NATRYSKOWA W PROPORCJI 4:1:0.5

| Docelowa ilość mieszanki (L) | 0.20 L | 0.40 L | 0.60 L | 0.80 L | 1.00 L |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| D839 | 229 | 458 | 687 | 916 | 1145 |
| Utwardzacz D8237 / D8238 / D8239 | 265 | 531 | 796 | 1062 | 1327 |
| Rozcieńczalnik D808/D807/D812/D869 | 282 | 564 | 845 | 1127 | 1409 |



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. c) wynosi 540g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

UWAGA! Wymieszanie produktu z dodatkami D814 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**BEZWZGLĘDNI 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

