



AUTO REFINISH

RLD182V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2009-05-26

Deltron D8010, D8015 i D8017 Podkłady Wypełniające Rapid GreyMatic

PRODUKT	NAZWA
D8010	Rapid GreyMatic Podkład Wypełniający 2K – Jasnoszary
D8015	Rapid GreyMatic Podkład Wypełniający 2K – Szary
D8017	Rapid GreyMatic Podkład Wypełniający 2K – Ciemnoszary
D803	Deltron Utwardzacz MS – Szybki
D864	Deltron Utwardzacz MS - Przyspieszony
D841	Deltron Utwardzacz MS - Średni
D807	Deltron Rozcieńczalnik – Średni (18-25°C)
D812	Deltron Rozcieńczalnik – Wolny (25-30°C)
D866	Deltron 2K Rozcieńczalnik do Podkładów (18-25°C)
D869	Deltron Rozcieńczalnik – Bardzo Wolny (>35°C)
D814	Deltron Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

Rapid GreyMatic to linia podkładów 2K stosowana w wielu rodzajach napraw lakierniczych. Są to produkty wszechstronne, szybko schnące oraz łatwe w nakładaniu i obróbce. Oferują doskonale wypełnienie, właściwie poziomują podłoże oraz zapewniają trwałość połysku lakieru. Mogą być nakładane na wiele różnych podłoży: oryginalne wykończenia w dobrym stanie, gołą stal, szpachle poliestrowe oraz właściwe promotory przyczepności. Można je stosować, jako podkłady konwencjonalne i suszyć na powietrzu, w kabinie lub promiennikiem podczerwieni.

Można je pokrywać bezpośrednio kolorami Envirobase High Performance, Envirobase, Deltron Progress UHS DG.

Kombinacja różnych proporcji produktów D8010, D8015 i D8017 (patrz rozdział: "System GreyMatic Rapid"), pozwala uzyskać szeroką gamę szarości (GreyMatic G1, G3, G5, G6 lub G7). Stosowanie szarości GreyMatic zmniejsza zużycie materiału i skraca czas pracy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



- ✓ **Gołe metale** powinny być lekko wymatowane i całkowicie pozbawione korozji przed aplikacją. Zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Elektroforeza** powinna zostać matowana papierem P360 (na sucho) lub czerwoną włókniną ścierną ze zmywaczem D837. Dla uzyskania maksymalnej ochrony antykorozyjnej zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady** powinny zostać matowane papierem P280-P320 (na sucho) lub P400-P500 (na mokro). Odsłonięte miejsca gołego metalu należy pokryć podkładem Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Włókno szklane (GRP)** powinno być matowane papierem P320 (na sucho) lub czerwoną włókniną ścierną.
- ✓ **Szpachle poliestrowe** powinny być szlifowane na sucho następującą sekwencją papierów, w zależności od sposobu aplikacji podkładu:
P80-P120, jeśli aplikowany, jako szpachla natryskowa.
P80-P120-P240, jeśli aplikowany, jako podkład wypełniający.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE



Przed każdym etapem przygotowania zmyj dokładnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji wodą z mydłem. Następnie dokładnie spłucz i pozostaw do wyschnięcia przed procesem odtłuszczenia, przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG.

Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni. Zawsze wycieraj zmywacz z powierzchni elementu przy pomocy czystego i suchego ściściwa.

Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki PPG. Zapoznaj się ze szczegółami karty technicznej RLD63V).

Karta Techniczna Produktu

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

RLD182V

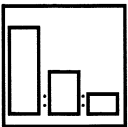
Strona 1 z 4



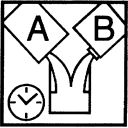
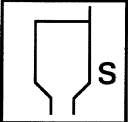
DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIĘNCZALNIKA

Zakres temperatur	Utwardzacz MS	Rozcieńczalnik
Poniżej 25°C	D864	D866 lub D807
25-30°C	D803	D812
Powyżej 35°C	D841	D869


PROPORCJE MIESZANIA

	Wg objętości
 Podkład Rapid GreyMatic Utwardzacz MS Rozcieńczalnik	6.0 jednostek miary 1.0 jednostka miary 1.5 jednostki miary


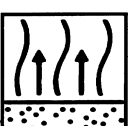
WŁAŚCIWOŚCI MIESZANKI

 Żywotność mieszanki w 20°C:	45-50 minut
 Idealna lepkość w 20°C / DIN4:	25 sekund



USTAWIENIA PISTOLETU

 Pistolet z zasilaniem grawitacyjnym:	1.6 - 1.8 mm
Pistolet z zasilaniem ssącym:	1.8 - 2.0 mm
Ciśnienie:	Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia

APLIKACJA

 Liczba warstw:	maksymalnie 3
 Odparowanie w 20°C:	
Pomiędzy warstwami:	10 minut
Przed wygrzewaniem:	5 minut

CZASY SCHNIĘCIA

 Pyłosuchość, w 20°C:	10 minut
Suchy w dotyku, w 20°C:	1 godzina
Do szlifowania w 20°C:	
Poniżej 100 µm:	2-3 godziny
Powyżej 100 µm:	3 godziny
 Suchy na wskroś w 60°C:	30 minut *
Suchy na wskroś przy wygrzewaniu promiennikiem podczerwieni (fale średnie):	20 minut

* Czas schnięcia po osiągnięciu przez wygrzewany element wskazanej temperatury.



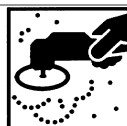
WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Grubość warstwy suchego filmu:

Minimum: 100 µm

Maksimum: 200 µm

SZLIFOWANIE

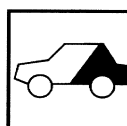


Maszynowo, na sucho: P400



Ręcznie, na mokro: P800

KOLEJNY PRODUKT



Na podkłady Rapid GreyMatic można aplikować następujące systemy lakierów nawierzchniowych:

Wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase High Performance

Wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase

Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS DG

SYSTEM RAPID GREYMATIC

Odcienie szarości GreyMatic są dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego, wg wskazówek oprogramowania kolorystycznego. Jeśli odcień GreyMatic nie jest określony, wówczas należy użyć GreyMatic G5 (D8015).

Szarości GreyMatic G1, G5 oraz G7 są dostępne bezpośrednio w dostarczonym opakowaniu. GreyMatic G3, G5 oraz G6 można również uzyskać poprzez wymieszanie podkładów D8010, D8015 oraz D8017 wg poniższych wskazówek:

	G1	G3		G5		G6		G7
D8010	100	65	90	--	75	--	33	--
D8015	--	35	--	100	--	48	--	--
D8017	--	--	10	--	25	52	67	100

Następnie, należy wymieszać z odpowiednim utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.

WSKAZOWKI DO PROCESU



Nie używać przyspieszaczy schnięcia.

Należy dokładnie zamykać napoczęte pojemniki z utwardzaczem.

Wszystkie elementy wyposażenia lakierniczego muszą być całkowicie suche.

Nie należy aplikować podkładów Rapid GreyMatic przy wilgotności powietrza powyżej 80%.



**APLIKACJA NA ELASTYCZNYCH PODŁOŻACH**

Na podłoża elastyczne stosować z plastyfikatorem Deltron D814, wg poniższych wskazówek:

Proporcje mieszania:	Podkład Rapid GreyMatic	4.0 jednostki miary
	Utwardzacz	1.0 jednostka miary.
	Plastyfikator D814	1.0 jednostka miary
	Rozcieńczalnik	1.0 jednostka miary

Liczba warstw:	1 - 2
Idealna lepkość, w 20°C / DIN4:	16 - 20 sekund
Żywotność mieszanki, w 20°C:	40 – 50 minut
Odparowanie pomiędzy warstwami, w 20°C:	10 minut

Uwaga! Dodanie plastyfikatora D814 może spowodować skrócenie czasów schnięcia oraz podatności na szlifowanie.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Po zakończeniu aplikacji, umyj dokładnie całe użyte wyposażenie przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

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

UWAGA! Połączenie niniejszego produktu z D814 da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Dyrektywie UE. W uzyskanym preparacie, będącym mieszaniną wspomnianych produktów, unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZENSTWO**BEZWZGLĘDNIEM 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

