



AUTO REFINISH

RLD222V

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 |
| D8237 | Deltron Utwardzacz HS – Przyspieszony |
| D8238 | Deltron Utwardzacz HS - Szybki |
| D8239 | Deltron Utwardzacz HS - Wolny |
| 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 szpachle natryskowe lub podkłady konwencjonalne i suszyć na powietrzu, w kabine 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 splucz 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 ściwiwa.

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 Produktów

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

RLD222V

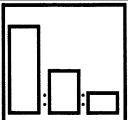
Strona 1 z 5



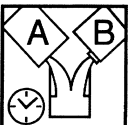
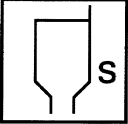
DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

| | | |
|-------------------|---------------|----------------|
| Zakres temperatur | Utwardzacz HS | Rozcieńczalnik |
| Poniżej 18°C | D8237 | D808 |
| 18-25°C | D8238 | D807 lub D866 |
| 25-30°C | D8239 | D812 |
| Powyżej 35°C | D8239 | D869 |


PROPORCJE MIESZANIA

| | Według objętości: | Szpachla natryskowa: | Podkład konwencjonalny: |
|--|---|---|---|
|  | Podkład Rapid GreyMatic: Utwardzacz HS Rozcieńczalnik | 5.0 jednostek miary 1.0 jednostka miary 0.5 jednostki miary | 5.0 jednostek miary 1.0 jednostka miary 1.0 jednostka miary |


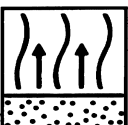
WŁAŚCIWOŚCI MIESZANKI

| | | | |
|--|--------------------------------|----------------|----------------|
|  | Żywotność mieszanki, w 20°C: | 30 - 45 minut | 45 - 60 minut |
|  | Idealna lepkość, w 20°C / DIN: | 40 - 50 sekund | 24 - 28 sekund |

USTAWIENIA PISTOLETU



| | | |
|--|--------------------------------------|--|
|  | Pistolet z zasilaniem grawitacyjnym: | 1.6 - 1.8 mm |
| | Ciśnienie: | Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia, zazwyczaj 2 Bar / 30 psi |

APLIKACJA

| | | Szpachla natryskowa: | Podkład konwencjonalny: |
|--|----------------------|---|-------------------------|
|  | Liczba warstw: | 2 - 3 warstwy | 2 - 4 warstwy |
|  | Odparowanie, w 20°C: | | |
| | Pomiędzy warstwami: | 5-7 minut, zależnie od warunków aplikacji | |
| | Przed wygrzewaniem: | 5-7 minut, zależnie od osiągniętej grubości filmu | |





CZASY SCHNIĘCIA

| | | Szpachla natryskowa: | Podkład konwencjonalny: |
|--|--|----------------------|-------------------------|
|  | Pyłosuchość, w 20°C: | 10 minut | 10 minut |
| | Suchy na wskroś, w 20°C: | 1 godzina | 1 godzina |
| | Do szlifowania, w 20°C: | | |
| | Poniżej 100 µm: | 3 – 4 godziny | 2 – 3 godziny |
| | 100 – 150 µm: | 4 – 5 godziny | 3 – 4 godziny |
| Powyżej 100 µm: | 5 – 7 godziny | 4 – 6 godziny | |
| Suchy na wskroś, w 60°C:* | 20 – 30 minut ** | 20 – 30 minut ** | |
| * Czas schnięcia po osiągnięciu przez metal temperatury 60°C. | | | |
| ** Zależnie od grubości filmu | | | |
|  | Suchy na wskroś przy wygrzewaniu promiennikiem podczerwieni (fale średnie): 12 minut | | |

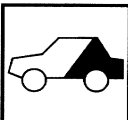
WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

| | |
|--------------------------------|--------|
| Grubość warstwy suchego filmu: | |
| Minimum: | 75 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 |
|--|---|

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 | 1.5 jednostka miary |
| | Plastyfikator D814 | 1.0 jednostka miary |
| | Rozcieńczalni | 0.5 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.



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.

DOZOWANIE WEDŁUG PROPORCJI WAGOWYCH

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 5 : 1 : 0.5, do aplikacji, jako szpachla natryskowa:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie.

Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

| Docelowa ilość mieszanki (L) | 0,20 L | 0,40 L | 0,60 L | 0,80 L | 1,00 L |
|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| D8010 / D8015 / D8017 | 232 | 465 | 697 | 929 | 1162 |
| D8237 / D8238 / D8239 | 263 | 526 | 789 | 1052 | 1315 |
| D808 / D807 / D812 / D869 | 277 | 554 | 830 | 1107 | 1384 |

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 5 : 1 : 1, do aplikacji jako podkład konwencjonalny:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie.

Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

| Docelowa ilość mieszanki (L) | 0,20 L | 0,40 L | 0,60 L | 0,80 L | 1,00 L |
|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| D8010 / D8015 / D8017 | 216 | 431 | 647 | 863 | 1079 |
| D8237 / D8238 / D8239 | 244 | 488 | 733 | 977 | 1221 |
| D808 / D807 / D812 / D869 | 270 | 539 | 809 | 1079 | 1349 |

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%.

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

BEZWZGLĘDNI ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. WSZYSTKIE WIŻEJ WYMENIONE 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, dostępnych na stronie: www.ppgrefinish.com

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

