

**AUTO REFINISH**

# RLD193V

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM

2009-05-26

## Deltron D8018, D8019, D8024 Podkłady GreyMatic UHS Prima

PRODUKT	OPIS
D8018	Deltron Podkład 2K GreyMatic UHS Prima – G1 Biały
D8019	Deltron Podkład 2K GreyMatic UHS Prima – G5 Szary
D8024	Deltron Podkład 2K GreyMatic UHS Prima – G7 Ciemnoszary
D8208	Deltron Utwardzacz HS – Przyspieszony
D897	Deltron Utwardzacz HS
D803	Deltron Utwardzacz MS – Szybki
D864	Deltron Utwardzacz MS – Przyspieszony
D841	Deltron Utwardzacz MS – Średni
D861	Deltron Utwardzacz MS – 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**

UHS Prima GreyMatic to oferta dwuskładnikowych podkładów, odpowiednich do wielu rodzajów napraw w warsztacie renowacyjnym. Uniwersalne, szybko schnące, łatwe w aplikacji i szlifowaniu, oferują doskonałą odporność na korozję, mają świetne wypełnienie, pozwalają uzyskać połysk lakieru na wielu różnych podłożach, takich jak np. oryginalne powłoki w dobrym stanie, szpachle poliestrowe i inne podkłady PPG.

Poprzez proste różnicowanie ilości dodawanego rozcieńczalnika, podkłady UHS Prima GreyMatic mogą być aplikowane, m.in. jako podkład, szpachla natryskowa o dużym wypełnieniu oraz jako podkład mokro na mokro. Mogą być wygrzewane lub utwardzane promieniami IR.

Można je bezpośrednio pokrywać kolorami Deltron BC, Deltron DG, Deltron Progress UHS lub Envirobase™.

Mieszając ze sobą D8018, D8019 i D8024 (patrz sekcja Szarości widmowe / GreyMatic) można uzyskać 4 odcienie szarości. Używając odpowiedniego odcienia szarości (GreyMatic G1, G3, G5 lub G7), jako dobarwionego podkładu, można zredukować zużycie lakierów oraz czasu procesów.

**PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI**

Goła stal powinna być lekko wymatowana i całkowicie pozbawiona korozji przed aplikacją. Podkład UHS Prima może być aplikowany bezpośrednio na gołą stal, jednakże zaleca się uprzednie zastosowanie warstwy gruntującej, np. Deltron D831 Universel, dla zapewnienia optymalnego poziomu przyczepności podłoża.

Inne gołe metale, jak stal ocynkowana powinny być wstępnie podkładowane warstwą gruntującą, np. Deltron D831 Universel lub odpowiednim podkładem epoksydowym.



Elektroforeza powinna zostać wymatowana papierem P360 (na sucho) lub P800 (na mokro).

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 odpowiednim podkładem epoksydowym.

Włókno szklane lub GRP powinny być dokładnie oczyszczone i wymatowane papierem P320 (na sucho).

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

UHS Prima zastosowana, jako szpachla natryskowa

P80-P120

UHS Prima zastosowana, jako podkład konwencjonalny:

P80-P120-P240

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

**RLD193V**

Strona 1 z 5

**Karta Techniczna Produktu**

## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE

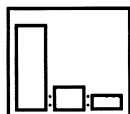


Przed każdym etapem przygotowania zmyj dokładnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji wodą z mydłem. Następnie dokładnie spłucz i pozostaw do wyschnięcia przed procesem odtłuszczenia, przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG.

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 czyściwa.

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

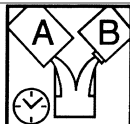

## PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

	Dozowanie wg objętości:	Szpachla natryskowa		Podkład wypełniający	
		HS	MS	HS	MS
 UHS Prima: Utwardzacz * Rozcieńczalnik **		6.0 j.	4.0 j.	6.0 j.	4.0 j.
		1.0 j.	1.0 j.	1.0 j.	1.0 j.
		0 – 0.5 j.	0 – 0.5 j.	1.0 j.	0.8 j.
Uwaga! Dobierz utwardzacz oraz rozcieńczalnik odpowiednio do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.					


## DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

	HS		MS	
	Utwardzacz:	Rozcieńczalnik:	Utwardzacz:	Rozcieńczalnik:
Zakres temperatur: Poniżej 18°C 18°C – 25°C 25°C – 35°C Powyżej 35°C	D8208 D897 D897 D897	D808 D866 / D807 D812 D869	D803 / D864 D841 D861 D861	D808 D866 / D807 D812 D869
Jeżeli podkłady Prima UHS stosowane są, jako podkład mokro na mokro, zaleca się używanie tego samego utwardzacza, co w następnie aplikowanych kolorach o bezpośrednim połysku lub lakierach bezbarwnych. Zobacz odpowiednie instrukcje techniczne, by zidentyfikować odpowiedni utwardzacz.				

## WŁAŚCIWOŚCI MIESZANKI

		Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający	Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający
		HS	MS	HS	MS
 Żywotność mieszanki, w 20 C:		30 – 40 minut	60 min	30 – 60 min	75 min
 Lepkość mieszanki, w 20°C / DIN4:		40 – 85 sekund	25 – 35 sekund	25 – 60 sekund	20 – 30 sekund

## USTAWIENIA PISTOLETU

 Grawitacyjne zasilanie mieszanki:		2.0 – 2.2 mm	1.6 – 1.8 mm	2.0 – 2.2 mm	1.6 – 1.8 mm
	Ssące zasilanie mieszanki:		Nie zalecane	1.8 – 2.0 mm	Nie zalecane
Ciśnienie:	zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia				





### APLIKACJA

		Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający	Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający
		HS	MS	HS	MS
	Liczba warstw:	Maksymalnie 3	2 – 3	Maksymalnie 3	2 – 3
	Odparowanie, w 20°C:				
	Między warstwami:	10 minut	10 minut	10 minut	10 minut
	Przed wygrzewaniem:	Niezalecane	10 minut	Niezalecane	10 minut

### CZASY SCHNIĘCIA

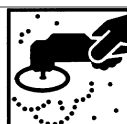
		Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający	Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający
		HS	MS	HS	MS
	Czasy schnięcia, w 20°C:				
	Pyłosuchość:	10 minut	10 minut	10 minut	10 minut
	Suchy w dotyku:	3 – 4 godziny	2 – 3 godziny	3 godziny	2 godziny
	Do szlifowania:				
	< 100 µm	5 godzin	5 godzin	5 godzin	5 godzin
	> 100 µm	6 godzin	6 godzin	6 godzin	6 godzin
	Suchy na wskroś, w 60°C: *	Nie wygrzewać	30 minut	Nie wygrzewać	30 minut
	* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.				
	Promiennik podczerwieni IR:	Nie wygrzewać	20 minut	Nie wygrzewać	20 minut

### WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

		Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający	Szpachla natryskowa	Podkład wypełniający
		HS	MS	HS	MS
	Grubość warstwy suchej:				
	Minimum:	100 µm	80 µm	100 µm	80 µm
	Maksimum:	200 µm	140 µm	200 µm	140 µm



### SZLIFOWANIE

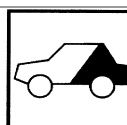


Maszynowo, na sucho: P400



Ręcznie, na mokro: P800

### KOLEJNY PRODUKT



Na podkłady UHS Prima można aplikować następujące produkty:  
Deltron Progress UHS DG  
Envirobase™

### WSKAZOWKI DO PROCESU



Nie używać przyspieszaczy schnięcia.

Należy dokładnie zamykać napoczęte pojemniki z utwardzaczem.

Wszystkie elementy wyposażenia lakierniczego muszą być całkowicie suche.

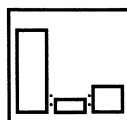
Nie należy aplikować podkładów Rapid GreyMatic przy wilgotności powietrza powyżej 80%.

### CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA



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

### APLIKACJA, JAKO PODKŁAD MOKRO NA MOKRO



Proporcje mieszania wg objętości:

UHS Prima	6 jednostek
Utwardzacz HS	1 jednostka
Rozcieńczalnik *	1.5 jednostki

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

Idealna lepkość, w 20°C / DIN4: 25-25 sekund

Liczba warstw: 1-2

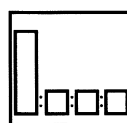
Odparowanie, w 20°C, między warstwami: 10 minut

Czasy schnięcia, przed aplikacją lakieru nawierzchniowego w 20°C:

Deltron Progress UHS DG: 20 – 30 minut

Envirobase lub Envirobase High Performance: 30 minut

### APLIKACJA NA PODŁOŻACH ELASTYCZNYCH



Dozowanie wg objętości:

**Utwardzacze HS**

**Utwardzacze MS**

UHS Prima:	6.0 j.	4.0 j.
Utwardzacz *	1.0 j.	1.0 j.
D814	1.0 j.	1.0 j.
Rozcieńczalnik *	1.0 j.	-----

Uwaga! Dobierz utwardzacz oraz rozcieńczalnik odpowiednio do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.





## SYSTEM GREYMATIC

Do prawidłowego dobrania do koloru lakieru nawierzchniowego optymalnego odcienia szarości widmowej GreyMatic, należy zastosować poniższe wskazówki.

Szarości systemu GreyMatic G1, G5 i G7 są dostępne bezpośrednio z opakowania.  
Szarość systemu G3 jest mieszanką D8018 i D8024 wg proporcji podanej w poniższej tabeli.

G1	G3	G5	G7
D8018	D8018 70% D8024 30% (proporcje wagowe)	D8024	D8019
Pod kolory jasne: białe jasnoszare jasnożółte jasnozielone jasnoniebieskie	Pod kolory średnie: szare żółte	Pod kolory ciemne: ciemnoszare ciemnożółte zielone niebieskie jasne czerwone czerwone	Pod kolory bardzo ciemne: czarne ciemnozielone ciemnoniebieskie ciemnoczerwone

Następnie aktywuj i rozcieńcz według ogólnych zasad dozowania zamieszczonych w niniejszej karcie technicznej.

## 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!** 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 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

