



AUTO REFINISH

RLD194V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-07-28

Deltron D8067 i D8069 Wodorozcieńczalny Podkład Epoksydowy

PRODUKT	OPIS
D8067	Wodorozcieńczalny Podkład Epoksydowy - Biały
D8069	Wodorozcieńczalny Podkład Epoksydowy – Ciemno Szary
D8267	Utwardzacz
T494	Envirobase™ Rozcieńczalnik

OPIS PRODUKTU

D8067 i **D8069** to wysokiej jakości wodorozcieńczalne epoksydowe podkłady wypełniające o niskim poziomie emisji Lotnych Związków Organicznych (LZO). Łatwy w stosowaniu, ma doskonałą przyczepność na szerokim zakresie podłoży. Jest szczególnie zalecany do użycia na obszarach, gdzie poziom emisji lub zawartość LZO w produkcie podlega ograniczeniom prawnym.

Wodorozcieńczalne Podkłady Epoksydowe D8067 i D8069 są dostępne w dwóch kolorach: białym (G1) i ciemno szarym (G7), dzięki czemu mogą być mieszane ze sobą, aby uzyskać pięć różnych szarości Greymatic.

Wodorozcieńczalny Podkład Epoksydowy może być aplikowany bezpośrednio na prawidłowo przygotowaną gołą stal, stal ocynkowaną, stal galwanizowaną, aluminium, oryginalne powłoki w dobrym stanie oraz szpachle poliestrowe. Może być bezpośrednio pokrywany dowolnym lakierem nawierzchniowym Deltron UHS DG lub Envirobase™.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	<p>Szlifowanie:</p> <table border="0"> <tr> <td>Goła stal</td> <td>P80-P120 (na sucho)</td> </tr> <tr> <td>Stal galwanizowana</td> <td>P400 (na sucho)</td> </tr> <tr> <td>Ocynek</td> <td>Włóknina ścierna (Scotchbrite™)</td> </tr> <tr> <td>Aluminium lub stopy aluminium</td> <td>P280-P320 (na sucho)</td> </tr> <tr> <td>Elektroforeza</td> <td>P280-P320 (na sucho) iun P280-P320 (na mokro)</td> </tr> <tr> <td>GRP, włókno szklane</td> <td>P320 (na sucho)</td> </tr> <tr> <td>Szpachle poliestrowe</td> <td>P80-P120 (na sucho), następnie P180 (na sucho)</td> </tr> </table>	Goła stal	P80-P120 (na sucho)	Stal galwanizowana	P400 (na sucho)	Ocynek	Włóknina ścierna (Scotchbrite™)	Aluminium lub stopy aluminium	P280-P320 (na sucho)	Elektroforeza	P280-P320 (na sucho) iun P280-P320 (na mokro)	GRP, włókno szklane	P320 (na sucho)	Szpachle poliestrowe	P80-P120 (na sucho), następnie P180 (na sucho)
Goła stal	P80-P120 (na sucho)														
Stal galwanizowana	P400 (na sucho)														
Ocynek	Włóknina ścierna (Scotchbrite™)														
Aluminium lub stopy aluminium	P280-P320 (na sucho)														
Elektroforeza	P280-P320 (na sucho) iun P280-P320 (na mokro)														
GRP, włókno szklane	P320 (na sucho)														
Szpachle poliestrowe	P80-P120 (na sucho), następnie P180 (na sucho)														
	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>Zapoznaj się z kartą techniczną RLD63V, aby dobrać odpowiedni produkt czyszczący i odtłuszczający.</p>														

Karta Techniczna Produktu



PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

	Proporcje mieszania:	wg objętości	wg wagi
	Podkład D8067/8069 Utwardzacz Rozcieńczalnik*	5 jednostek 1 jednostka 5-10%	100g 17g 5-10g
	* Uwaga: Wymieszaj dokładnie podkład z utwardzaczem przed dodaniem rozcieńczalnika T494, aż do uzyskania jednorodnej mieszanki. Po dodaniu rozcieńczalnika T494 wymieszaj ponownie. Przed rozpoczęciem procesu aplikacji odczekaj 10 minut od zakończenia procesu mieszania. Czas ten jest niezbędny do prawidłowego aktywowania mieszanki.		
	Żywotność mieszanki w 20°C: 2.5-3 godziny		
	Uwaga: Aktywowana mieszanka nie może być używana po upływie 3 godzin od przygotowania, nawet, jeśli mieszanka nie uległa żelowaniu.		
	Lepkość natrysku:	30-35 sekund DIN4 w 20°C	
APLIKACJA			
	Ustawienia pistoletu:	1.6 – 2.0 mm	
	Ciśnienie:	Zgodne z zaleceniem producenta wyposażenia	
	Liczba warstw:	maksymalnie 2 warstwy	
	Zalecana grubość suchego filmu: 80-120 mikronów		
	Odparowanie w 20°C:		
	Między warstwami:	15 minut	
	Czasy schnięcia:		
	Pyłosuchość w 20°C:	20 minut lub po zmatowieniu	
	Suchy do szlifowania w 20°C:	Nie zaleca się	
	Suchy do szlifowania w 60°C	30-40 minut (zależnie od grubości filmu)	
	Promiennik IR:	20 minut	

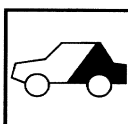


POPRAWKI / KOLEJNA WARSTWA

Szlifowanie jest niezbędne przed aplikacją kolejnej warstwy, aby uzyskać prawidłową przyczepność.

Rozpocznij przy pomocy P360 (na sucho) lub P600 (na mokro).

Wykończ przy użyciu P400 (na sucho) lub P80 (na mokro).

**Kolejna warstwa:**

Po wygrzewaniu: Po całkowitym schłodzeniu elementu.

Na D8067/D8069 można bezpośrednio nakładać Envirobase™ lub Deltron Progress UHS DG.

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

Używaj wyłącznie Utwardzacza D8267.

Czas żywotności mieszanki mieści się w przedziale od 2.5 do 3 godzin.

Upewnij się, że produkt nie uległ zżelowaniu. Niezależnie od tego, produkt nie może być używany po upływie 3 godzin od aktywacji.

Przechowuj w temperaturze od +5°C do +35°C.

Nie należy stosować podkładów D8067/D8069 do napraw punktowych na podłoża termoplastyczne (TPA) oraz na powłoki syntetyczne lub wykończenia 1K.

Aplikacja szpachli poliestrowych PPG jest możliwa jedynie pod wysuszeniem na wskroś wodorozcieńczalnych podkładów epoksydowych D8067/D8069.

CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI

Po użyciu, dokładnie umyj osprzęt lakierniczy używając odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do mycia pistoletów.



SZAROŚCI WIDMOWE - GREYMATIC

Odcienie szarości GreyMatic są dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego.

Informacje na temat doboru odpowiedniej szarości GreyMatic do konkretnego koloru znajdują się w recepturach koloru.

Po wybraniu odpowiedniej szarości Greymatic do lakieru nawierzchniowego, poszczególne szarości można uzyskać wg proporcji z poniższej tabeli. Szarości Greymatic G1 i G7 są dostępne bezpośrednio z puszki.

Dla każdego określonego wariantu podkładu GreyMatic, należy stosować poniższe proporcje:

	G01	G03	G05	G06	G07
D8067	100	97	94	70	0
D8069	0	3	6	30	100

Uwaga: Mieszankę należy aktywować i rozcieńczyć w standardowy sposób przed aplikacją.

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 150 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

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

