



AUTO REFINISH

RLD191V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-07-28

Deltron D759 Baza Matująca

PRODUKT	OPIS
D759	Deltron Baza Matująca
D803	Deltron Utwardzacz MS - Szybki
D841	Deltron Utwardzacz MS - Średni
D861	Deltron Utwardzacz MS - Wolny
D808	Deltron Rozcieńczalnik - Szybki
D807	Deltron Rozcieńczalnik - Średni
D812	Deltron Rozcieńczalnik - Wolny
D869	Deltron Rozcieńczalnik - Bardzo Wolny

OPIS PRODUKTU

Baza matująca Deltron D759 może być dodana do koloru Deltron DG dla uzyskania powłoki o ograniczonym stopniu połysku, odwzorowującej oryginalne wykończenia.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Aplikuj na oryginalne powłoki lub zalecane podkłady marki PPG po ich uprzednim wymatowaniu papierem P600-P800 (na mokro) lub po szlifowaniu P400-P500 (na sucho).

Zapoznaj się ze szczegółami odpowiednich kart technicznych odnośnie przygotowania powierzchni.



Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni.

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

Zawsze wycieraj wszystkie zmywane elementy przy pomocy czystej i suchej ściereczki. Zaleca się używanie ściereczek pyłochłonnych.

Karta Techniczna Produktu



PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

Proporcje mieszania w systemie LS, wg objętości:

	Efekt matowy	Efekt satynowy
Kolor DG	2 jednostki	2 jednostki
D802	1 jednostka	1 jednostka
Rozcieńczalnik	2 jednostki	1 jednostka
D759	2 jednostki	1 jednostka

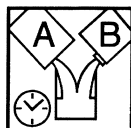
Proporcje mieszania w systemie MS, wg objętości:

	Efekt matowy	Efekt satynowy
Kolor DG	3 jednostki	3 jednostki
Utwardzacz MS*	1.5 jednostki	1.5 jednostki
Rozcieńczalnik*	2 jednostki	1 jednostki
D759	3 jednostki	1 jednostki

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

Temperatura	Utwardzacz MS	Rozcieńczalnik
Poniżej 18°C	D803	D808
18°C – 25°C	D841	D807
Powyżej 25°C	D861	D812

W wypadku konieczności użycia dodatków teksturujących w warunkach wysokiej temperatury (>30°C) oraz wysokiej wilgotności (>70%) zaleca się użycie bardzo wolnego rozcieńczalnika do wysokich temperatur D869.



Żywotność mieszanki w 20°C:

System LS

System MS

8-10 godzin

8-10 godzin



Idealna lepkość w 20°C:

15 sekund DIN4

15 sekund DIN4

APLIKACJA



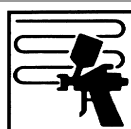
Ustawienia pistoletu:

1.4 – 1.6 mm

1.4 – 1.8 mm

Ciśnienie:

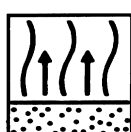
zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia



Liczba warstw:

3

2



Odparowanie w 20°C:

Między warstwami:

5 minut

10 minut






Przed wygrzewaniem:

10 minut

10 minut



APLIKACJA

	Czasy schnięcia:	System LS	System MS
	Pyłosuchość w 20°C:	20 minut	30 minut
	Suchy w dotyku w 20°C:	minimum 4 godziny	minimum 4 godziny
	Suchy na wskroś w 20°C:	12 godzin	16 godzin
	Wyrzewanie w 60°C (w temperaturze metalu*):		
	Na wskroś:	30 minut	30 minut
	* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.		
	Suszenie promiennikiem IR:		
	Fale średnie:	15 minut	15 minut
	Właściwości powłoki:		
	Grubość warstwy suchej:	45-55 µm	50-60 µm
	Teoretyczna wydajność:	5-6 m ² /l*	6-7 m ² /l*
	* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia 50 µm grubości warstwy.		
POPRAWKI / KOLEJNA WARSTWA			
	Poprawki / aplikacja kolejnej warstwy jest możliwa tuż po schłodzeniu wygrzewanego elementu lub po upływie 16 godzin, w przypadku suszenia na powietrzu w 20°C.		
	Szlifowanie jest niezbędne przed kolejną warstwą, aby uzyskać optymalny poziom przyczepności. Do szlifowania użyj poniższych gradacji grubości papieru:		
		System LS	System MS
	Na mokro	P800	P800
	Na sucho	P400	P400
	Kolejna warstwa: Dowolny podkład 2K marki PPG lub dowolny lakier Deltron.		
	CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI		
	Po pracy dokładnie umyj pistolet i narzędzia stosując płyn czyszczący lub rozcieńczalnik.		



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

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. 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

