



AUTO REFINISH

# RLD234V



2008-09-05

## System Naprawy Komory Silnikowej T510 Wodorozcieńczalny Konwerter Bazy Do Napraw Komory Silnikowej

| PRODUKT | OPIS   |
|---------|--|
| T510    | Envirobase™ High Performance Konwerter do Systemu Naprawy Komory Silnika |
| D8260   | Envirobase™ High performance Aktywator do Systemu Naprawy Komory Silnika |
| T494    | Envirobase™ Rozcieńczalnik   |
| T495    | Envirobase™ Rozcieńczalnik - Wolny                                       |
|         |  |

### OPIS PRODUKTU

Wodorozcieńczalny System Naprawy Komory Silnika dla kolorów bazowych Envirobase™ High Performance został opracowany, aby zapewnić prosty i skuteczny proces naprawy specyficznych matowych kolorów, stosowanych wewnątrz samochodu, lub do odtworzenia koloru zastosowanego na zewnętrznych elementach, w wersji o zmniejszonym stopniu połysku.

Bezpośrednia aplikacja na podłoża pokryte elektroforezą zapewnia uzyskanie warstwy spodniej, zapewniającej wysoką jakość wykończenia, zbliżoną do oryginalnej powłoki. Ponadto pozwala utworzyć, w systemie mokro-na-mokro, idealną warstwę, która może być pokryta kolorem bazowym, odtwarzającym oryginalne wykończenie elementów zewnętrznych. Dzięki temu nie ma potrzeby zastosowania osobnej dobarwionej warstwy spodniej.

Wodorozcieńczalny System Naprawy Komory Silnika można aplikować na dwa alternatywne sposoby: według specjalnej receptury (dostępnej w programie kolorystycznym), przeznaczonej do aplikacji na komorę silnika, lub jako prosty proces konwersji koloru Envirobase™ High Performance na kolor przeznaczony na komorę silnika, ale w wersji o zmniejszonym stopniu połysku.

Karta Techniczna Produktu



## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Aby uzyskać maksymalną wytrzymałość powłoki przy aplikacji na nowych elementach (z elektroforezą w dobrym stanie), zaleca się, przed aplikacją koloru na komorę silnika, zastosować czerwoną włókninę ścierną Scotchbrite® Red, aby pozostawić warstwę ochronną na tyle nietkniętą, jak to tylko możliwe,

Przetarcia do gołego metalu powinny być przygotowane przy użyciu podkładu na przetarcia w aerozolu: D8421 (G5), D8424 (G6) lub D8426 (G7).

Na powierzchnie strukturalne z gołego metalu, przed aplikacją koloru na komorę silnika, zaleca się stosowanie podkładu wytrawiającego, po którym należy aplikować podkład w systemie mokro-na-mokro D8077/D8078 lub podkład epoksydowy.

Dobre przygotowanie powierzchni elementu ma decydujące znaczenie dla osiągnięcia najlepszych wyników.

Uwaga! System Naprawy Komory Silnikowej nie powinien być stosowany bezpośrednio na podkłady wytrawiające D831.

## PREPARATION OF WB ENGINE BAY CONVERTER

### PROPORCJE MIESZANIA KOLORÓW SYSTEMU NAPRAWY KOMORY SILNIKOWEJ

Dozuj dedykowany kolor na komorę silnika zgodnie z recepturą podaną w programie kolorystycznym, która zawiera konwerter bazy T510.

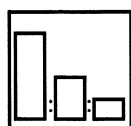
**Uwaga!** Kolor musi być dokładnie wymieszany po dodaniu konwerter, a przed aktywacją i rozcieńczeniem.

#### Proporcje mieszania według wagi:

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Kolor na komorę silnika | 100 jednostek   |
| Aktywator D8260         | 15 jednostek  |
| Rozcieńczalnik *        | 15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów typu Uni<br>20 jednostek, w przypadku kolorów metalicznych i perłowych |

Rozcieńczaj do uzyskania lepkości mieszanki na poziomie 18 - 21 sekund

\* Dobierz rozcieńczalnik zgodnie z temperaturą aplikacji i wielkością naprawy. Zastosuj 10 jednostek rozcieńczalnika, w przypadku aplikacji dwóch warstw.



### PROPORCJE MIESZANIA – KONWERSJA ISTNIEJĄCEGO KOLORU

Dozuj kolor linii Envirobase™ zgodnie z recepturą podaną w programie kolorystycznym i wymieszaj dokładnie przed aktywacją i rozcieńczeniem.

Następnie aktywuj i rozcieńcz zgodnie z poniższymi proporcjami (objętościowo):

#### Proporcje mieszania według wagi:

|                              |   |
|------------------------------|---|
| Kolor Envirobase™            | 70 jednostek  |
| Konwerter Bazy T510          | 30 jednostek  |
| Wymieszaj dokładnie i dodaj: |   |
| Aktywator D8260              | 15 jednostek  |
| Rozcieńczalnik*              | 15 - 20 jednostek, w przypadku kolorów typu Uni<br>20 jednostek, w przypadku kolorów metalicznych i perłowych |

Rozcieńczaj do uzyskania lepkości mieszanki na poziomie 18 - 21 sekund

\* Dobierz rozcieńczalnik zgodnie z temperaturą aplikacji i wielkością naprawy. Zastosuj 10 jednostek rozcieńczalnika, w przypadku aplikacji dwóch warstw.



**PROCES**

**DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA**

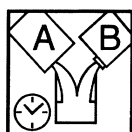
Odpowiedni obór rozcieńczalnika powinien być z temperaturą aplikacji, wilgotnością powietrza, poziomem wymiany powietrza I rozmiarem naprawy.

Poniższe zakresy temperatur należy traktować, jako wstępną wskazówkę:

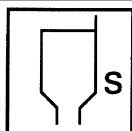
Poniżej 30°C Rozcieńczalnik T494

Powyżej 30°C Rozcieńczalnik Wolny T495

Na obszary wymagające lakierowania można bezpośrednio aplikować kolory bazowe Envirobase™ lub kolory o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS DG, po upływie wskazanego niżej czasu na odparowanie powłoki.



Żywotność w 20°C: 1 godzina (jeśli kolor został aktywowany)



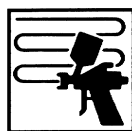
Idealna lepkość w 20°C/ DIN4: 18 - 21 s.



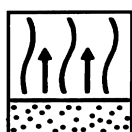
Ustawienia pistoletu:

Pistole „Compliant” 1.3 - 1.4 mm

Ciśnienie: 2 bar



Liczba warstw: Nałóż 1 podwójną warstwę lub dwie pojedyncze warstwy, aby uzyskać grubość suchego filmu na poziomie 10-25 mikronów.



Odparowanie w 20°C:

Upewnij się, że każda warstwa uległa całkowitemu odparowaniu przed aplikacją kolejnego produktu.

Zastosuj nadmuch powietrza lub użyj systemu Envirobase™ Express do zoptymalizowania czasu naprawy.

Odparuj przez 5 minut, jeżeli stosowano pojedyncze warstwy, lub przez 15 minut przed aplikacją kolejnego produktu (ewentualnie zastosuj system Envirobase™ Express).



**OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU**

**ETAPY PROCESU DLA KOLORÓW DEDYKOWANYCH SYSTEMOWI NAPRAW KOMORY SILNIKA**

1. Wybierz właściwy kolor komory silnika używając programu kolorystycznego lub Wachlarza Kolorów Komory Silnikowej
2. Wymieszaj kolor systemu Envirobase™ według receptury zawierającej Konwerter Bazy do napraw komory silnika T510. Dokładnie wymieszaj uzyskany kolor przed dodaniem aktywatora, według poniższej tabeli.
3. Przetarcia do gołego metalu powinny być zapodkładowane przy użyciu podkładu na przetarcia w Aerosolu: D8421 (G5), D8424 (G6) lub D8426 (G7).
4. Aplikuj lekką warstwę koloru Systemu Napraw Komory Silnika na wewnętrzne krawędzie oraz izolowane obszary, aby uzyskać maksymalne krycie. Odparuj przy użyciu ręcznego nadmuchu powietrza lub systemu Envirobase™ Express.
5. Aplikuj podwójne warstwy koloru Systemu Napraw Komory Silnika na wewnętrzne powierzchnie oraz wszystkie zewnętrzne elementy, które wymagają aplikacji w systemie mokro-na-mokro pod lakier nawierzchniowy. Aby uzyskać właściwe krycie, zastosuj podwójne warstwy (jeśli jest to wymagane można aplikować pojedyncze warstwy).
6. Odparuj do całkowitego zmatowienia, np. przy użyciu nadmuchu powietrza lub systemu Envirobase™ Express, dopóki film nie ulegnie całkowitemu zmatowieniu, w przybliżeniu ok. 15 minut.
7. Aplikuj lakier nawierzchniowy, jeśli to konieczne również na zewnętrzne elementy, następnie zastosuj wygrzewanie. Na System Naprawy Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować bazy wodorozcieńczalne Envirobase® oraz lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS DG
8. Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem nawierzchniowym. Jeśli pojawią się wtrącenia, można delikatnie przeszlifować powłokę po 20 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.

**DOZOWANIE WEDŁUG WAGI**

Zastosuj się do podanych niżej wskazówek, aby uzyskać docelową ilość gotowej do użycia mieszanki koloru. Podane niżej wartości są zgodne z następującymi proporcjami dozowania:

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Kolor na komorę silnika | 100 jednostek                                  |
| Aktywator D8260         | 15 jednostek                                   |
| Rozcieńczalnik:         | 15 - 20 jednostek (zależnie od rodzaju koloru) |

Włóż do pojemnika linijkę do mieszania, zanim wykonasz tarowanie wagi.

Wymieszaj dokładnie kolor przed dodaniem aktywatora i rozcieńczalnika,

**UWAGA! WYTARUJ** wagę po zważeniu koloru. Podane w tabeli wagi aktywatora i rozcieńczalnika kumulują się – **NIE TAROWAĆ** wagi pomiędzy dodawaniem kolejnych produktów.

| Objętość mieszanki koloru na komorę silnika (Litry) | Docelowa ilość mieszanki gotowej do aplikacji (Litry) |          | Waga Aktywatora D8260 (gramy) | Waga rozcieńczalnika, jeżeli proporcja 100:15:15 (gramy) | Waga rozcieńczalnika, jeżeli proporcja 100:15:20 (gramy) |
|---|---|----------|-------------------------------|--|--|
| 0.10  | 0.14  | <b>W</b> | 116                           | 131  | 137  |
| 0.25  | 0.35  | <b>Y</b> | 291                           | 320  | 342  |
| 0.40  | 0.55  | <b>M</b> | 466                           | 519  | 547  |
| 0.50  | 0.68  | <b>I</b> | 582                           | 659  | 684  |
| 0.75  | 1.02  | <b>E</b> | 874                           | 978  | 1026   |
| 1.00  | 1.37  | <b>S</b> | 1165                          | 1317   | 1368   |
| 1.50  | 2.05  | <b>Z</b> | 1747                          | 1976   | 2052   |
| 2.00  | 2.74  | <b>A</b> | 2330                          | 2634   | 2736   |
| 2.50  | 3.42  | <b>Ć</b> | 2912                          | 3293   | 3420   |



## OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

## KONWERSJA ISTNIEJĄCEGO KOLORU NA KOLOR SYSTEMOWI NAPRAW KOMORY SILNIKA

- Wybierz właściwy kolor komory silnika używając programu kolorystycznego lub Wachlarza Kolorów Komory Silnikowej
- Wymieszaj kolor systemu Envirobase™ według receptury, a następnie dokładnie go wymieszaj.
- Dodaj Konwerter Bazy T510, a następnie wymieszaj uzyskany kolor przed dodaniem aktywatora, według poniższej tabeli.
- Aktywuj i rozcieńcz uzyskana mieszanekę, według niżej podanych wskazówek.
- Przetarcia do gołego metalu powinny być zapodkładowane przy użyciu podkładu na przetarcia w Aerosolu: D8421 (G5), D8424 (G6) lub D8426 (G7).
- Aplikuj lekką warstwę koloru Systemu Napraw Komory Silnika na wewnętrzne krawędzie oraz izolowane obszary, aby uzyskać maksymalne krycie. Odparuj przy użyciu ręcznego nadmuchu powietrza lub systemu Envirobase™ Express.
- Aplikuj podwójne warstwy koloru Systemu Napraw Komory Silnika na wewnętrzne powierzchnie oraz wszystkie zewnętrzne elementy, które wymagają aplikacji w systemie mokro-na-mokro pod lakier nawierzchniowy. Aby uzyskać właściwe krycie, zastosuj podwójne warstwy (jeśli jest to wymagane można aplikować pojedyncze warstwy).
- Odparuj do całkowitego zmatowienia, np. przy użyciu nadmuchu powietrza lub systemu Envirobase™ Express, dopóki film nie ulegnie całkowitemu zmatowieniu, w przybliżeniu ok. 15 minut.
- Aplikuj lakier nawierzchniowy, jeśli to konieczne również na zewnętrzne elementy, następnie zastosuj wygrzewanie. Na System Naprawy Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować bazy wodorozcieńczalne Envirobase® oraz lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS DG
- Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem nawierzchniowym. Jeśli pojawią się wtrącenia, można delikatnie przeszlifować powłokę po 20 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.

## DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Zastosuj się do podanych niżej wskazówek, aby uzyskać docelową ilość gotowej do użycia mieszanki koloru. Podane niżej wartości są zgodne z następującymi proporcjami dozowania:

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Kolor Envirobase™: | 70 jednostek      |
| Konwerter T510:    | 30 jednostek      |
| Aktywator D8260:   | 15 jednostek      |
| Rozcieńczalnik:    | 15 - 20 jednostek |

Włóż do pojemnika linijkę do mieszania, zanim wykonasz tarowanie wagi.

Wymieszaj dokładnie kolor przed dodaniem aktywatora i rozcieńczalnika,

**UWAGA! WYTARUJ** wagę po zważeniu koloru. Podane w tabeli wagi aktywatora i rozcieńczalnika kumulują się – **NIE TAROWAĆ** wagi pomiędzy dodawaniem kolejnych produktów.

| Docelowa ilość mieszanki gotowej do aplikacji (Litry) | Waga mieszanki koloru Envirobase (gramy) | Waga Konwertera T510 (gramy) |          | Aktywator D8260 (gramy) | Rozcieńczalnik proporcja 70:30:15:15 (gramy) | Rozcieńczalnik proporcja 70:30:15:20 (gramy) |
|---|--|------------------------------|----------|-------------------------|--|--|
| 0.10  | 50                                       | 73                           | <b>W</b> | 84                      | 94   | 98   |
| 0.25  | 125                                      | 182                          | <b>Y</b> | 209                     | 236  | 245  |
| 0.40  | 200                                      | 291                          | <b>M</b> | 334                     | 377  | 392  |
| 0.50  | 250                                      | 364                          | <b>I</b> | 418                     | 472  | 491  |
| 0.75  | 375                                      | 545                          | <b>E</b> | 627                     | 707  | 736  |
| 1.00  | 500                                      | 727                          | <b>S</b> | 836                     | 943  | 981  |
| 1.50  | 750                                      | 1091                         | <b>Z</b> | 1254                    | 1415   | 1472   |
| 2.00  | 1000                                     | 1454                         | <b>A</b> | 1672                    | 1886   | 1962   |
| 2.50  | 1250                                     | 1818                         | <b>Ć</b> | 2090                    | 2358   | 2453   |

Produkt jest przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

**RLD234V**

Strona 5 z 6

Karta Techniczna Produktu



### **LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.b) wynosi 420g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż prawnie określona.

### **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, dostępnych na stronie:

<http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/Poland/>

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

