



AUTO REFINISH

RLD307V



Data aktualizacji: 2015-11-05

D8531, D8535, D8537

Podkład Szybki 2K DP6000

do użycia z Utwardzaczem HS D8237

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	NAZWA
D8531	Podkład Szybki 2K DP6000 – Jasnoszary
D8535	Podkład Szybki 2K DP6000 – Szary
D8537	Podkład Szybki 2K DP6000 – Ciemnoszary
D8237	Deltron Utwardzacz HS – Przyspieszony
D8715	Deltron GRS Rozcieńczalnik do aplikacji w niskiej temperaturze
D8716	Rozcieńczalnik Przyspieszony do podkładu szybkiego

OPIS PRODUKTU

Podkład Szybki 2K DP6000 jest wysokiej jakości, łatwym w nakładaniu podkładem doskonałym do szlifowania. Aplikacja na 1 średnią + dwie pełne warstwy w połączeniu z bardzo krótkim czasem odparowania pozwala na przygotowanie naprawianej powierzchni do szlifowania w zaledwie godzinę. Są to produkty wszechstronne, łatwe w nakładaniu i obróbce, gwarantujące doskonałą jakość powłoki oraz trwałość połysku lakieru.

Podkłady mogą być nakładane na wiele różnych podłoży: na oryginalne wykończenia w dobrym stanie, na gołą stal, na szpachle poliesterowe oraz na podkłady promotory przyczepności. Na podkłady DP6000 można aplikować bezpośrednio kolory ENVIROBASE® High Performance lub kolory Deltron® UHS Progress.

Kombinacja różnych proporcji podkładów D8531, D8535 i D8537, pozwala uzyskać szeroką gamę szarości (GreyMatic® G1, G3, G5, G6 lub G7). Stosowanie szarości GreyMatic® zmniejsza zużycie lakierów nawierzchniowych i skraca czas pracy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



- ✓ **Goła stal** powinna być lekko zmatowana i całkowicie pozbawiona korozji przed aplikacją. Podkłady 2K HS mogą być aplikowane bezpośrednio, ale zaleca się stosowanie podkładów, np. Universel lub Epoksydowych aby uzyskać optymalny poziom przyczepności i odporności na korozję
- ✓ **Inne gołe metale** powinny być wcześniej pokryte podkładem Universel lub Epoksydowym
- ✓ **Elektroforeza** powinna zostać zmatowana papierem P360 (na sucho) lub P800 (na mokro)
- ✓ **Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady** powinny zostać zmatowane papierem P280-P320 (na sucho) lub P400-P500 (na mokro). Odsłonięte miejsca gołego metalu należy pokryć podkładem Universel lub podkładem Epoksydowym
- ✓ **Włókno szklane (GRP)** powinno być zmatowane papierem P320 (na sucho)
- ✓ **Szpachle poliesterowe** powinny być szlifowane na sucho sekwencją papierów, w zależności od sposobu aplikacji podkładu DP6000

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE



Przed każdym etapem przygotowania zmyć dokładnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG.

Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni. Należy zawsze wycierać zmywacz z powierzchni elementu przy pomocy czystego i suchego czyściwa.

Zmyć zanieczyszczenia i dokładnie wysuszyć przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki PPG. Zapoznać się ze szczegółami karty technicznej RLD63V.

Karta Techniczna

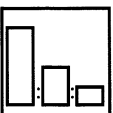

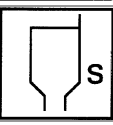




Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD307V

Strona 1 z 4

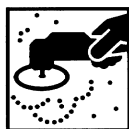


PROCES

	<p>Proporcje dozowania, wg objętości</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">DP6000</td> <td style="width: 30%;">4.0 jednostek miary</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1.0 jednostka miary</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>1.0 jednostka miary</td> <td></td> </tr> </table>	DP6000	4.0 jednostek miary		Utwardzacz	1.0 jednostka miary		Rozcieńczalnik	1.0 jednostka miary	
DP6000	4.0 jednostek miary									
Utwardzacz	1.0 jednostka miary									
Rozcieńczalnik	1.0 jednostka miary									
	<p>Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Zakres temperatur</td> <td style="width: 30%;">Utwardzacz</td> <td style="width: 40%;">Rozcieńczalnik</td> </tr> <tr> <td>Poniżej 25°C</td> <td>D8237</td> <td>D8716</td> </tr> <tr> <td>25-30°C</td> <td>D8237</td> <td>D8715 / D8716</td> </tr> </table> <p>UWAGA: DLA UZYSKANIA NAJLEPSZEGO EFEKTU AKTYWACJI I ROZCIEŃCZENIA REKOMENDOWANE JEST DOZOWANIE WEDŁUG WAGI</p>	Zakres temperatur	Utwardzacz	Rozcieńczalnik	Poniżej 25°C	D8237	D8716	25-30°C	D8237	D8715 / D8716
Zakres temperatur	Utwardzacz	Rozcieńczalnik								
Poniżej 25°C	D8237	D8716								
25-30°C	D8237	D8715 / D8716								
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C: 45 minut</p>									
	<p>Idealna lepkość, w 20°C / DIN4: 25 – 30 sekund (4 : 1 : 1)</p>									
	<p>Pistolet z zasilaniem grawitacyjnym Ø 1.6 mm</p> <p>Ciśnienie Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia, zazwyczaj 2 Bar / 30 psi</p>									
	<p>Liczba warstw Aplikuj 1 średnią warstwę + dwie pełne / mokre warstwy</p>									
	<p>Odparowanie, w 20°C</p> <p>Pomiędzy warstwami Po pierwszej warstwie odparowywać 1 minutę (nie odparowywać przy aplikowaniu następnych warstw)</p> <p>Przed wygrzewaniem Do zmatowienia</p>									
	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Do szlifowania w 20°C</td> <td style="width: 70%;">1 godzina</td> </tr> <tr> <td>Do szlifowania poniżej 20°C</td> <td>powyżej 1 godziny w zależności od grubości powłoki</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś w 60°C</td> <td>20 - 25 minut* w zależności od grubości powłoki</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś / Promiennik podczerwieni</td> <td>12 minut</td> </tr> </table> <p>* D8715 przy wysokich temperaturach i wygrzewaniu promiennikiem podczerwieni * Czas schnięcia po osiągnięciu przez element temperatury 60°C. * Stosując wygrzewanie maksymalnie 120 mikronów</p>	Do szlifowania w 20°C	1 godzina	Do szlifowania poniżej 20°C	powyżej 1 godziny w zależności od grubości powłoki	Suchy na wskroś w 60°C	20 - 25 minut* w zależności od grubości powłoki	Suchy na wskroś / Promiennik podczerwieni	12 minut	
Do szlifowania w 20°C	1 godzina									
Do szlifowania poniżej 20°C	powyżej 1 godziny w zależności od grubości powłoki									
Suchy na wskroś w 60°C	20 - 25 minut* w zależności od grubości powłoki									
Suchy na wskroś / Promiennik podczerwieni	12 minut									
	<p>Zalecana grubość warstwy suchej powłoki</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">Minimum</td> <td style="width: 70%;">75 µm</td> </tr> <tr> <td>Maksimum</td> <td>120 µm</td> </tr> </table>	Minimum	75 µm	Maksimum	120 µm					
Minimum	75 µm									
Maksimum	120 µm									



PROCES

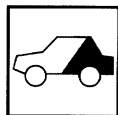


Szlifowanie:

Maszynowo

P360 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)
P400 lub drobniejszy: Kolory bazowe

Ręcznie, na mokro

P600 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss)
P800 lub drobniejszy: Kolory bazowe

Na podkłady DP6000 można aplikować następujące systemy lakierów nawierzchniowych:

Deltron UHS Progress
Envirobase® High Performance

POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

SYSTEM SZAROŚCI GREYMATIC®

Poniższe mieszaniny przed nakładaniem powinny być aktywowane i rozcieńczone w standardowy sposób.

Dla każdego wariantu podkładu GreyMatic stosuje się następujące wagowe stosunki mieszanek:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8531	100	58	--	--	--
D8535	--	42	100	48	--
D8537	--	--	--	52	100

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 4 : 1 : 1, do aplikacji, do użycia z utwardzaczami HS D8237:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie. Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Ilość mieszanki gotowej do natrysku (proporcja 4 : 1 : 1)	D8531 (4 Części)	Utwardzacz wagowo D8237 (1 Część)	Rozcieńczalnik wagowo D8715 / 16 (1 Część)
1.0L	971 g	1134 g	1150 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku (proporcja 4 : 1 : 1)	D8535 (4 Części)	Utwardzacz wagowo D8237 (1 Część)	Rozcieńczalnik wagowo D8715 / 16 (1 Część)
1.0L	878 g	1042 g	1184 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku (proporcja 4 : 1 : 1)	D8537 (4 Części)	Utwardzacz wagowo D8237 (1 Część)	Rozcieńczalnik wagowo D8715 / 16 (1 Część)
1.0L	885 g	1048 g	1191 g



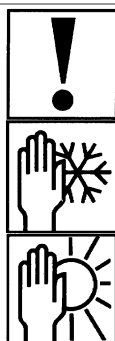


Plastyfikator
Wagowe proporcje mieszania do użycia z utwardzaczem HS D8237:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie. Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Ilość mieszanki gotowej do natrysku	D8531	D814	D8237	D8715 / 16
1.0L	882 g	995 g	1173 g	1252 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	D8535	D814	D8237	D8715 / 16
1.0L	796 g	910 g	1088 g	1166 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	D8537	D814	D8237	D8715 / 16
1.0L	803 g	917 g	1095 g	1173 g

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE



Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.

Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.

Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

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.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawartymi w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym arkuszu 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. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.ppgrefinish.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska, Tel.: +48 22 753 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance basecoat są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc. © 2015 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

