



RLD249V

AUTO REFINISH



Data aktualizacji: 2016-01-25

D8501, D8505 i D8507 Deltron® Podkłady DP4000

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8501	Podkład DP4000 – G1 Jasnoszary
D8505	Podkład DP4000 – G5 Szary
D8507	Podkład DP4000 – G7 Ciemnoszary
D8238	Utwardzacz HS – Szybki
D8239	Utwardzacz HS – Wolny
D807	Rozcieńczalnik – Średni
D812	Rozcieńczalnik – Wolny
D8715	Rozcieńczalnik HS do aplikacji w temperaturze 18 – 25°C
D8718	Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO – Średni
D8719	Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO – Wolny
D8740	Konwerter do tworzyw sztucznych

OPIS PRODUKTU

Podkłady DP4000 opracowano na bazie najnowocześniejszej technologii w dziedzinie podkładowania. Podkłady DP4000 dostarczają szybki proces aplikacji bez szlifowania, z efektem wykończenia porównywalnym do podkładu do szlifowania. Podkłady DP4000 zapewniają łatwą aplikację, idealną rozlewność oraz znakomite właściwości przyczepne.

Na podkłady DP4000 można aplikować kolejny produkt po upływie 15 minut od aplikacji, bez konieczności szlifowania przez 5 kolejnych dni. Dzięki temu podkłady DP4000 można nakładać na wiele nowych elementów na raz, np. do późniejszego wykorzystania przy zastosowaniu minimalnego procesu przygotowania podłoża. Odpowiednio zabezpieczone elementy mogą być odłożone do czasu lakierowania całego pojazdu.

Dzięki doskonałej przyczepności podkłady DP4000 można aplikować bez konieczności szlifowania na oryginalnych elementach powlekanych elektroforezą, dostarczając tym samym bardzo szybki proces lakierowania nowych elementów. Bardzo dobra przyczepność i właściwości antykorozyjne pozwalają na zastosowanie tego podkładu na małych przetarciach do gołego metalu (do 10 cm średnicy), bez konieczności stosowania dodatkowego podkładu wytrawiającego.

Kombinacja różnych proporcji produktów D8501, D8505 i D8507 (patrz rozdział: "System szarości Rapid GreyMatic"), pozwala uzyskać szeroką gamę szarości (GreyMatic G1, G3, G5, G6 lub G7). Zastosowanie szarości GreyMatic wyraźnie zmniejsza zużycie materiału i skraca czas pracy.

Dodanie konwertera D8740 pozwoli na pokrycie podkładem DP4000 nowych, czystych elementów z tworzyw TPO, PP/EPDM.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Podkłady DP4000 mogą być aplikowane na:

- ✓ Dobrze oczyszczone i nieszlifowane elementy z elektroforezą
- ✓ Przetarcia do gołej stali, do 10 cm średnicy *
- ✓ Na przetarcia do gołego metalu na stali galwanizowanej,
- ✓ Na przetarcia do gołego metalu na stali cynkowanej, do 10 cm średnicy *
- ✓ Na przetarcia na aluminium oraz na stopach aluminium, do 10 cm średnicy *
- ✓ Na istniejące powłoki lub oryginalne podłoża szlifowane P320 lub drobniejszym.
- ✓ GRP, włókno szklane szlifowane P120 / P240 / P320
- ✓ Szpachle poliestrowe szlifowane P120 / P240 / P320

* Bez konieczności stosowania podkładu wytrawiającego.

Uwaga! W przypadku naprawy przetarć do gołego metalu, większych niż 10 cm średnicy, podłoża wrażliwych na korozję lub w przypadku wymagań gwarancyjnych producenta pojazdu, przed aplikacją podkładu DP4000 należy zastosować odpowiedni 2-składnikowy podkład wytrawiający marki PPG.

Karta Techniczna

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

RLD249V

Strona 1 z 5





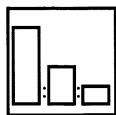
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE



Przed każdym etapem przygotowania powierzchni zmywać wszystkie powierzchnie wodą z detergentem. Następnie dokładnie opłukać i pozostawić do wyschnięcia przed odtłuszczeniem odpowiednim zmywaczem PPG. Aby dobrać odpowiedni zmywacz należy zapoznać się ze szczegółami karty technicznej RLD63V. Zmywacz należy zawsze wycierać z powierzchni elementu przy pomocy kawałka czystego i suchego czyściwa.

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

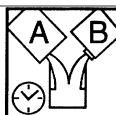
PROCES



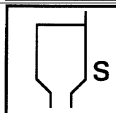
DP4000 2 .0 j. miary
Utwardzacz 1.0 j. miary
Rozcieńczalnik 0.5 j. miary

Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika

Zakres temperatur	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik
18°C – 25°C	D8238	D8715
25°C – 30°C	D8238	D807 lub D8718
Powyżej 30°C	D8239	D812 lub D8719
Elementy z tworzyw sztucznych	D8238 / 9	D8740



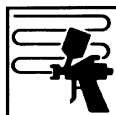
Żywotność mieszanki, w 20°C 1 godzina



Lepkość mieszanki, w 20°C 16 – 18 sekund / DIN4

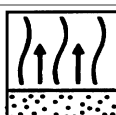


Dysza Ø 1.2 – 1.3 mm
Ciśnienie Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia



Aplikować jedną pełną pojedynczą warstwę lub 1 lekką warstwę + jedną pełną warstwę, aby uzyskać grubość filmu na poziomie 25 – 35 µm.

Aplikować, aż do uzyskania pożądanego efektu. Uwaga! Nie aplikować ciężkich warstw



Odparowanie, w 20°C
Przed aplikacją warstwy koloru 15 minut




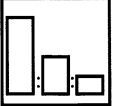




Gotowy do aplikacji koloru, w 20°C 15 minut
Do szlifowania, w 60°C 30 minut



Promiennik podczerwieni (fale średnie)
Do szlifowania 5 minut odparowania, 10 minut suszenia
Promiennik podczerwieni (Gas/IR) *
Wygrzewać w 110°C, przy zachowaniu odstępu minimum 50 cm od wygrzewanego elementu

* Należy zastosować najwolniejszą kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika.



	<p>Kolejny produkt lub warstwa</p> <p>Minimum 15 minut od aplikacji podkładu</p> <p>Maksimum 5 dni od aplikacji podkładu bez konieczności szlifowania</p> <p>Po upływie 8 godzin od aplikacji zmyć powierzchnię podkładu.</p> <p>Po upływie 3 dni od aplikacji zastosować włókninę Scotch-Brite™ i zmywanie wstępne.</p> <p>Po upływie 5 dni od aplikacji szlifować papierem P400 (na sucho) lub drobniejszym.</p> <p>W przypadku szybkiej naprawy, wygrzewać podkład przez 30 minut w 60°C, lub suszyć za promiennikiem podczerwieni. Po ostygnięciu elementu szlifować P400 / P500 przed aplikacją kolejnego produktu lub warstwy.</p> <p>Na podkład aplikować ENVIROBASE® High Performance basecoat lub DELTRON® Progress UHS DG.</p> <p>Podkład DP4000 nie wymaga matowania. Na podkład DP4000 można bezpośrednio aplikować kolejną warstwę, np. lakieru nawierzchniowego.</p> <p>W przypadku drobnych zanieczyszczeń można je usunąć w procesie delikatnego szlifowania tuż po aplikacji pierwszej warstwy koloru stosując P800 z gąbką polerską. W innym wypadku, usuwać wtrącenia po pełnym wyschnięciu warstwy podkładu.</p>												
PODKŁAD KONWENCJONALNY													
	<table border="0"> <tr> <td>DP4000</td> <td>2.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>0.5 j. miary</td> </tr> </table>	DP4000	2.0 j. miary	Utwardzacz	1.0 j. miary	Rozcieńczalnik	0.5 j. miary						
DP4000	2.0 j. miary												
Utwardzacz	1.0 j. miary												
Rozcieńczalnik	0.5 j. miary												
	<p>Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika</p> <table border="0"> <tr> <td>Zakres temperatur</td> <td>Utwardzacz HS</td> <td>Rozcieńczalnik</td> </tr> <tr> <td>18°C – 25°C</td> <td>D8238</td> <td>D8715</td> </tr> <tr> <td>25°C – 30°C</td> <td>D8238</td> <td>D807 lub D8718</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 30°C</td> <td>D8239</td> <td>D812 lub D8719</td> </tr> </table>	Zakres temperatur	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik	18°C – 25°C	D8238	D8715	25°C – 30°C	D8238	D807 lub D8718	Powyżej 30°C	D8239	D812 lub D8719
Zakres temperatur	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik											
18°C – 25°C	D8238	D8715											
25°C – 30°C	D8238	D807 lub D8718											
Powyżej 30°C	D8239	D812 lub D8719											
	<p>Aplikować 1 lekką warstwę, następnie 2 pełne warstwy, aż do uzyskania grubości filmu na poziomie 100 – 110 µm.</p>												
	<p>Do szlifowania, w 60°C 30 minut</p>												
	<p>Promiennik podczerwieni (fale średnie)</p> <p>Do szlifowania 5 minut odparowania, 10 minut suszenia</p> <p>Promiennik podczerwieni (Gas/IR) *</p> <p>Wygrzewać w 110°C, przy zachowaniu odstępów minimum 50 cm od wygrzewanego elementu</p> <p>* Należy zastosować najwolniejszą kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika.</p>												
	<p>Szlifować element po całkowitym ostygnięciu, na sucho papierem P400 lub drobniejszym.</p>												
LAKIEROWANIE ELEMENTÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH													
<p>DP4000 może być aplikowany bezpośrednio na dobrze przygotowane i oczyszczone podłoża z tworzyw sztucznych, np: ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR oraz SMC, na przykład na dobrze wyszlifowane i podkładowane zderzaki.</p> <p>Powierzchnie z gołego tworzywa sztucznego lub przetarcia na zderzakach, np. z PP, TPO, PP/EPDM – podkład powinien być aktywowany normalnie i rozcieńczony za pomocą konwertera D8740.</p> <p>Powierzchnie z tworzyw sztucznych powinny być przygotowane według procedury czyszczenia i przygotowania - patrz karta techniczna RLD241V.</p>													





SYSTEM SZAROŚCI GREYMATIC®

Odcienie szarości GREYMATIC® są dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego, według wskazówek programu PaintManager™. Jeśli odcień GREYMATIC® nie jest określony zastosować G5, tj. D8505.

Szarości G1, G5 oraz G7 są dostępne bezpośrednio w dostarczonym opakowaniu. G3 oraz G6 można uzyskać przez wymieszanie podkładów D8501, D8505 oraz D8507 według poniższych wskazówek:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

Następnie wymieszać z odpowiednim utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.

DOZOWANIE WEDŁUG PROPORCJI WAGOWYCH

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji **2 : 1: 0.5**, do aplikacji zgodnej z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie.

Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

PROPORCJE DOZOWANIA Z D807 LUB D812

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D807 / D812	243	486	729	973	1216

PROPORCJE DOZOWANIA Z D8715, D8718 LUB D8719

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D8715 / D8718 / D8719	240	480	720	969	1211

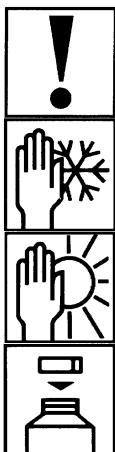
PROPORCJE DOZOWANIA Z KONWERTEREM D8740

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D8740	242	483	725	966	1208





POZOSTAŁE WSKAZÓWKI



CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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

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

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.c wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte 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. © 2012 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

Scotch-Brite® jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy 3M UK Plc.

Karta Techniczna

