



AUTO REFINISH

RLD285V



Data aktualizacji: 2016-03-30

Deltron® D8122

Lakier Bezbarwny CeramiClear™

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8122	Lakier Bezbarwny CeramiClear™
D8302	Utwardzacz UHS
D8714	Rozcieńczalnik – Ekspresowy
D8717	Rozcieńczalnik – Szybki
D8718	Rozcieńczalnik – Średni
D8719	Rozcieńczalnik – Wolny
D8720	Rozcieńczalnik – Bardzo wolny, do aplikacji w wysokiej temperaturze

OPIS PRODUKTU

Deltron D8122 CeramiClear™ to dwuskładnikowy akrylowo-uretanowy lakier przeznaczony do napraw i aplikacji na elementach oryginalnie polakierowanych technologią CeramiClear™.

Dzięki technologii CeramiClear™ lakier D8122 oferuje doskonałą odporność na uszkodzenia i zarysowania, a przy tym jest zgodny z normami emisji lotnych związków organicznych (LZO), określonymi przez europejską Dyrektywę PPD 2004/42 WE.

Lakier D8122 jest dedykowany do aplikacji na kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Jeżeli uszkodzony element, oryginalnie pokryty fabrycznym lakierem bezbarwnym CeramiClear™ ma być naprawiony, a niewymieniony, konieczne jest dokładne wyszlifowanie fabrycznej powłoki.



Aplikować lakier D8122 CeramiClear™ na czyste i wolne od pyłu i zanieczyszczeń powłoki koloru bazowego.

Zmyć zanieczyszczenia i dokładnie wysuszyć podłoże przed ponownym oczyszczeniem odpowiednim zmywaczem marki PPG. Aby uzyskać więcej informacji należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD63V.

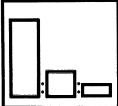
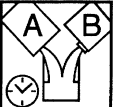






Należy upewnić się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni.

Zaleca się użycie ściereczek pyłochłonnych bezpośrednio przed aplikacją lakieru.

Karta Techniczna





PROCES

	<p>Proporcje mieszania, wg objętości:</p> <table border="0"> <tr> <td>D8122</td> <td>3.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>D8302</td> <td>1.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik *</td> <td>0.5 j. miary</td> </tr> </table> <p>Należy dobrać taką kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, aby była dopasowana do temperatury otoczenia i warunków aplikacji. Wybór tej kombinacji jest uzależniony od temperatury aplikacji, przepływu powietrza, rozmiaru naprawy i szybkości wymaganego wygrzewania. Tak, jak w przypadku wszystkich produktów o wysokim udziale ciał stałych, aplikacja lakieru i absorpcja odkurzu może być utrudniona w zbyt niskiej temperaturze.</p> <p>Zaleca się aplikację lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.</p> <table border="0"> <tr> <td>Temperatura</td> <td>Utwardzacz HS</td> <td>Rozcieńczalnik</td> </tr> <tr> <td>Poniżej 25°C</td> <td>D8302</td> <td>D8714 / D8717 / D8718</td> </tr> <tr> <td>25°C – 35°C</td> <td>D8302</td> <td>D8718 / D8719</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 35°C</td> <td>D8302</td> <td>D8720</td> </tr> </table> <p>Aplikować w temperaturze powyżej 15°C. W przypadku wszystkich produktów HS zbyt niska temperatura produktu gotowego do użycia może być przyczyną problemów z aplikacją i absorpcją.</p>	D8122	3.0 j. miary	D8302	1.0 j. miary	Rozcieńczalnik *	0.5 j. miary	Temperatura	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik	Poniżej 25°C	D8302	D8714 / D8717 / D8718	25°C – 35°C	D8302	D8718 / D8719	Powyżej 35°C	D8302	D8720
D8122	3.0 j. miary																		
D8302	1.0 j. miary																		
Rozcieńczalnik *	0.5 j. miary																		
Temperatura	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik																	
Poniżej 25°C	D8302	D8714 / D8717 / D8718																	
25°C – 35°C	D8302	D8718 / D8719																	
Powyżej 35°C	D8302	D8720																	
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>D8302 + D8717/18/19/20</td> <td>1 godz.</td> </tr> <tr> <td>D8302 + D8714</td> <td>30 min.</td> </tr> </table>	D8302 + D8717/18/19/20	1 godz.	D8302 + D8714	30 min.														
D8302 + D8717/18/19/20	1 godz.																		
D8302 + D8714	30 min.																		
	<p>Lepkość mieszaniny, w 20°C</p> <p>19 – 21 sek., DIN4</p>																		
	<p>Ustawienia pistoletu:</p> <p>Dysza (HVLP lub zgodny):</p> <p>Ø 1.3 – 1.6 mm</p> <p>Ciśnienie:</p> <p>zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>																		
	<p>Konwencjonalny proces aplikacji na 2 warstwy Aplikować dwie pojedyncze warstwy, aby uzyskać 50 – 60 µm suchego filmu</p> <table border="0"> <tr> <td>Odparowanie między warstwami</td> <td>10 minut</td> </tr> <tr> <td>Odparowanie przed wygrzewaniem</td> <td>5 – 10 minut</td> </tr> <tr> <td>Odparowanie przed użyciem lampy IR</td> <td>5 – 10 minut</td> </tr> </table> <p>Ekspresowy proces aplikacji na 1 ½ warstwy Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 45 – 50 µm suchego filmu. Pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</p> <table border="0"> <tr> <td>Odparowanie między warstwami</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 – 3 elementy</td> <td>2 – 3 minuty.</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 3 elementów</td> <td>odparowanie nie jest wymagane.</td> </tr> </table> <table border="0"> <tr> <td>Odparowanie przed wygrzewaniem</td> <td>5 – 10 minut</td> </tr> <tr> <td>Odparowanie przed użyciem lampy IR</td> <td>5 – 10 minut</td> </tr> </table>	Odparowanie między warstwami	10 minut	Odparowanie przed wygrzewaniem	5 – 10 minut	Odparowanie przed użyciem lampy IR	5 – 10 minut	Odparowanie między warstwami		2 – 3 elementy	2 – 3 minuty.	Powyżej 3 elementów	odparowanie nie jest wymagane.	Odparowanie przed wygrzewaniem	5 – 10 minut	Odparowanie przed użyciem lampy IR	5 – 10 minut		
Odparowanie między warstwami	10 minut																		
Odparowanie przed wygrzewaniem	5 – 10 minut																		
Odparowanie przed użyciem lampy IR	5 – 10 minut																		
Odparowanie między warstwami																			
2 – 3 elementy	2 – 3 minuty.																		
Powyżej 3 elementów	odparowanie nie jest wymagane.																		
Odparowanie przed wygrzewaniem	5 – 10 minut																		
Odparowanie przed użyciem lampy IR	5 – 10 minut																		
  	<p>Schnięcie na powietrzu, w 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td>Pyłosuchy</td> <td>20 – 25 minut</td> </tr> <tr> <td>Suchy w dotyku</td> <td>6 godz.</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś</td> <td>24 godz.</td> </tr> </table> <p>Wygrzewanie w 60°C*</p> <table border="0"> <tr> <td>D8302 + D8717-D8720</td> <td>35 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302 + D8714</td> <td>20 minut</td> </tr> </table> <p>* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas, na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p> <p>Suszenie promiennikiem IR</p> <table border="0"> <tr> <td>Fale średnie</td> <td>15 minut</td> </tr> </table> <p>* Czas schnięcia pod promiennikiem IR zależy od koloru.</p>	Pyłosuchy	20 – 25 minut	Suchy w dotyku	6 godz.	Suchy na wskroś	24 godz.	D8302 + D8717-D8720	35 minut	D8302 + D8714	20 minut	Fale średnie	15 minut						
Pyłosuchy	20 – 25 minut																		
Suchy w dotyku	6 godz.																		
Suchy na wskroś	24 godz.																		
D8302 + D8717-D8720	35 minut																		
D8302 + D8714	20 minut																		
Fale średnie	15 minut																		



PROCES (CIĄG DALSZY)

	<p>Szlifowanie jest wymagane przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.</p> <p>Szlifować na mokro P800</p> <p>Szlifować na sucho P400</p>
	<p>Poprawki / aplikacja kolejnej warstwy:</p> <p>Wyrzewanie w 60°C, 70°C lub IR możliwe po ostygnięciu elementu</p> <p>Schnięcie na powietrzu w 20°C możliwe po upływie minimum 12 godz.</p> <p>Kolejny produkt 2-składnikowe podkłady Deltron GRS, wodorocieńczalne kolory bazowe <i>Envirobase High Performance™</i>, lakiery bezbarwne Deltron GRS.</p>

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

PRZYGOTOWANIE MIESZANINY

Mieszaninę gotową do natrysku (RTS) należy przygotowywać zgodnie z proporcjami dozowania. Jeśli to możliwe dozować wg wskazówek dozowania wg proporcji wagowych.

W przypadku dozowania wg objętości, należy używać odpowiednich jednorazowych pojemników oraz odpowiedniej i czystej linijki do mieszania. W przypadku korzystania z pojemnika z proporcjami dozowania w procentach, należy upewnić się, że procenty dają właściwe ilości.

Należy upewnić się, że utwardzacz i rozcieńczalnik są dobrze wymieszane przed dodaniem do lakieru. Dokładne wymieszanie wszystkich komponentów jest bardzo ważnym etapem procesu, szczególnie w przypadku produktów o dużej zawartości cząstek stałych. Dobrą praktyką jest wymieszanie lakieru z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich komponentów.

Mieszanina gotowa do natrysku (RTS) musi być przechowywana w temperaturze powyżej + 15°C, aby zapewnić właściwą lepkość. Dotyczy to również poszczególnych komponentów wchodzących w skład mieszaniny, tj. lakieru bezbarwnego, utwardzaczy, rozcieńczalników oraz dodatków.

Powstałą mieszaninę należy zużyć jak najszybciej. Dobrac utwardzacz do przewidywanej temperatury wygrzewania. Należy również przestrzegać zalecanych proporcji dozowania dodatków.

TECHNIKA APLIKACJI, WŁAŚCIWY DOBÓR I USTAWIENIA WYPOSAŻENIA

Należy używać ustawień pistoletu zalecanych w niniejszej karcie technicznej.

Stosować aplikację na 1 ½ warstwy wszędzie tam, gdzie jest to możliwe, zgodnie z wskazówkami niniejszej karty technicznej.

Przed przystąpieniem do wygrzewania sprawdzić działanie kabiny lakierniczej. Upewnić się, że element osiągnął zalecaną temperaturę, szczególnie w przypadku nisko położonych elementów

CIENIOWANIE

Aby uzyskać optymalny efekt procesu cieniowania należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD299V.

Aplikować lakier bezbarwny D8173 zgodnie ze wskazówkami niniejszej karty technicznej.

Zachować ostrożność podczas aplikacji, aby zminimalizować efekt odkurzu na krawędziach naprawianego obszaru

Wykończyć granice naprawianego obszaru stosując rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu D8731 lub rozcieńczalnik do aplikacji pistoletem D8430.

POLEROWANIE

Powłoka wygrzewana lub suszona promiennikiem IR

należy odczekać minimum 1 godzinę od schłodzenia elementu

Powłoka suszona na powietrzu w 20°C

należy odczekać minimum 12 godzin od aplikacji

Wtrącenia wycinać papierem P1200, a następnie P1500 na sucho. Następnie polerować powierzchnię lekko zwilżonym wodą dyskiem 3M Trizact P3000 (lub jego ekwiwalent), aż do upewnienia się, że wszystkie zarysowania zostały usunięte. Stosować profesjonalny system polerski, np. SPP1001.

ZASTOSOWANIE ROZCIEŃCZALNIKA D8714

Jeżeli zachodzi konieczność uzyskania krótkich czasów schnięcia, można zastosować rozcieńczalnik D8714

w kombinacji z utwardzaczem D897. Jednakże może to skutkować niższym poziomem wykończenia. Mieszanina musi być niezwłocznie wykorzystana.

Deltron D8122 CeramiClear™ może być używany wraz z dodatkiem wydłużającym żywotność mieszanki D886. Przed użyciem zapoznaj się ze szczegółami karty technicznej RLD188V



DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

PROPORCJE DOZOWANIA Z ROZCIEŃCZALNIKAMI D8717, D8718, D8719 LUB D8720

Wagi podane w poniższej tabeli podane są narastająco.

UWAGA! NIE TAROWAĆ wagi pomiędzy dozowaniem kolejnych dodatków.

Docelowa ilość mieszanki	D8122	Utwardzacz UHS D8302	Rozcieńczalnik D8717 / D8718 / D8719 / D8720
0.10 L	66 g	90 g	100 g
0.25 L	166 g	226 g	248 g
0.33 L	219 g	298 g	328 g
0.60 L	396 g	540 g	594 g
0.75 L	499 g	677 g	745 g
1.00 L	665 g	903 g	994 g

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. Należy 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.

**POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI**

Odpady po produktach wodorozcieńczalnych i rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych. Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów marki lub bezpośrednio z importerem.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane o produkcie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko. PPG Industries nie ponosi odpowiedzialności za skutki niewłaściwego zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje o produkcie mogą ulec zmianie, zgodnie z 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 MSDS) 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 03 10 Faks: +48 22 753 03 13

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2016 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

