



AUTO REFINISH

RLD212V



Data aktualizacji: 2016-03-30

Deltron® D8135

Ekspresowy Lakier bezbarwny UHS

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8135	Deltron Ekspresowy Lakier Bezbarwny UHS
D8216	Deltron UHS Utwardzacz – Ekspresowy
D8217	Deltron UHS Utwardzacz – Szybki
D8218	Deltron UHS Utwardzacz – Średni
D807	Deltron Rozcieńczalnik – Średni (opcjonalnie)
D812	Deltron Rozcieńczalnik – Wolny (opcjonalnie)
D8714	Deltron Rozcieńczalnik – Ekspresowy
D8717	Deltron Rozcieńczalnik – Szybki
D8718	Deltron Rozcieńczalnik – Średni
D8719	Deltron Rozcieńczalnik – Wolny
D8720	Deltron Rozcieńczalnik – Do aplikacji w wysokich temperaturach
D843	Deltron Dodatek strukturalny – Drobnny
D844	Deltron Dodatek strukturalny – Gruby

OPIS PRODUKTU

Deltron GRS D8135, to 2-składnikowy, akrylowo-uretanowy lakier bezbarwny, przeznaczony do małych i szybkich napraw samochodów oryginalnie lakierowanych lakierem bezbarwnym, aplikowanym na jedno- lub wielowarstwowym kolorze bazowym.

Lakier D8135, dzięki swojej elastyczności, nadaje się do aplikacji na sztywne elementy z tworzyw sztucznych.

Deltron GRS D8135 został zaprojektowany do stosowania na wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance basecoat.

Lakier D8135 może być aplikowany dwiema metodami, w konwencjonalnym procesie 2-warstwowym lub w szybkim procesie na 1 ½ warstwy. PPG zaleca aplikację na maksymalnie 3 elementach.

Deltron GRS D8135 oferuje standardową 15 minutową opcję wygrzewania w 60°C przy naprawach od 1 do 3 elementów. Opcjonalnie można wygrzewać pojedynczy element lub naprawę punktową przez 10 minut w 60°C w systemie ekspresowym, lub 30 minut w 60°C w przypadku większych napraw wykonywanych w temperaturze otoczenia do 25°C.

Aby uzyskać optymalny efekt końcowy zaleca się wygrzewać od minimum 15 minut do 30 minut w 60°C, zależnie od typu i wielkości naprawy.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier Deltron GRS D8135 należy aplikować na czystej, niezapyłonej powierzchni koloru bazowego lub ENVIROBASE® High Performance basecoat.

Do usuwania pyłów z powierzchni elementów zaleca się stosowanie lakierniczych ściereczek pyłochłonnnych.

Karta Techniczna



PROCES

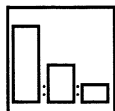
Proporcje dozowania	Wg objętości	Wg wagi
GRS Deltron D8135	3.0 j. miary	Patrz tabele na stronie 4 i 5
Utwardzacz UHS	1.0 j. miary	
Rozcieńczalnik *	0.6 j. miary	

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.

Zaleca się aplikację lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach należy używać wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach należy używać szybszego rozcieńczalnika.



Temperatura aplikacji	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik	Wygrzewanie
Poniżej 25°C	D8217	D8714	10 minut w 60°C
Poniżej 25°C	D8217	D807/D8717	15 minut w 60°C
Powyżej 25°C	D8217	D812/D8719	15 minut w 60°C
Poniżej 25°C	D8218	D807/D812/D8717/18/19/20*	30 minut w 60°C
Powyżej 25°C	D8218	D812/D8718/19/20*	30 minut w 60°C

Zastosowanie utwardzacza D8216

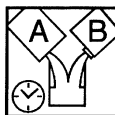
Utwardzacz D8216 może być stosowany zgodnie z powyższymi proporcjami dozowania w połączeniu z rozcieńczalnikiem D8714. Mieszanka może być stosowana wyłącznie w temperaturze poniżej 25°C do napraw małych powierzchni, np. małych elementów gdzie nie jest wymagane uzyskanie wysokiego połysku.

Uwaga! Nie należy stosować innych utwardzaczy!

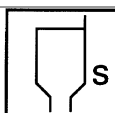
Żywotność mieszanki, w 20°C

D8216 + D8714 *	15 minut
D8217 + D8714	20 – 30 minut
D8217 + D807/D812/D8717/18/19	30 – 40 minut
D8218 + D807/D812/D8717/18/19/20	40 – 50 minut

* Mieszanka musi zostać zużyta niezwłocznie po dozowaniu. Całe wyposażenie lakiernicze musi zostać dokładnie umyte przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika niezwłocznie po aplikacji produktu. Zastosowanie kombinacji na większych powierzchniach może skutkować powstaniem wady powłoki, wynikającej w ekspresowego procesu utwardzania powłoki.



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

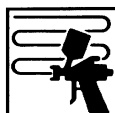


Ustawienia pistoletu: Ø 1.2 – 1.4 mm
Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia

**Konwencjonalny system aplikacji na dwie warstwy**

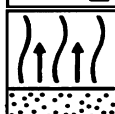
Aplikować dwie pojedyncze warstwy, dające razem około 60 µm suchego filmu.

Odparowanie między warstwami	5 – 7 minut
Odparowanie przed wygrzewaniem	0 – 5 minut
Odparowanie przed użyciem lampy IR	0 – 5 minut

**Ekspresowy system aplikacji na 1 ½ warstwy**

Aplikować jedną lekką warstwę plus jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 – 60 µm suchego filmu. Pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.







Odparowanie między warstwami:	
Naprawa jednoelementowa	2 – 3 minuty.
Naprawa 2 – 3 elementów	odparowanie nie jest wymagane.



Odparowanie przed wygrzewaniem	0 – 5 minut
Odparowanie przed użyciem lampy IR	0 – 5 minut



PROCES (CIĄG DALSZY)

  	<p>Suszenie na powietrzu, w 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>D8216/D8217</td> <td>D8718</td> </tr> <tr> <td>Pyłosuchy</td> <td>20 – 30 minut</td> <td>30 – 40 minut</td> </tr> <tr> <td>Suchy w dotyku, w 20°C</td> <td>4 godziny</td> <td>6 godzin</td> </tr> <tr> <td>Suchy na wskroś, w 20°C</td> <td>12 godzin</td> <td>16 godzin</td> </tr> </table> <p>Wyrzewanie, w temperaturze elementu *</p> <p>Suchy na wskroś, w 50°C</p> <table border="0"> <tr> <td>D8217</td> <td>20 minut</td> </tr> <tr> <td>D8218</td> <td>40 minut</td> </tr> </table> <p>Suchy na wskroś, w 60°C</p> <table border="0"> <tr> <td>D8216 + D8714 *</td> <td>10 minut</td> </tr> <tr> <td>D8217 + D8714</td> <td>10 minut</td> </tr> <tr> <td>D8217 + D807/D812 lub D8717/18/19</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>D8218 + D807/D812 lub D8717/18/19</td> <td>30 minut</td> </tr> </table> <p>* Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur metalu. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło wskazaną wyżej temperaturę wyrzewania.</p> <p>Suszenie promiennikami IR:</p> <table border="0"> <tr> <td>Fale średnie</td> <td>8 – 15 minut (zależnie od aplikowanego koloru i właściwości wyposażenia)</td> </tr> </table>		D8216/D8217	D8718	Pyłosuchy	20 – 30 minut	30 – 40 minut	Suchy w dotyku, w 20°C	4 godziny	6 godzin	Suchy na wskroś, w 20°C	12 godzin	16 godzin	D8217	20 minut	D8218	40 minut	D8216 + D8714 *	10 minut	D8217 + D8714	10 minut	D8217 + D807/D812 lub D8717/18/19	15 minut	D8218 + D807/D812 lub D8717/18/19	30 minut	Fale średnie	8 – 15 minut (zależnie od aplikowanego koloru i właściwości wyposażenia)
	D8216/D8217	D8718																									
Pyłosuchy	20 – 30 minut	30 – 40 minut																									
Suchy w dotyku, w 20°C	4 godziny	6 godzin																									
Suchy na wskroś, w 20°C	12 godzin	16 godzin																									
D8217	20 minut																										
D8218	40 minut																										
D8216 + D8714 *	10 minut																										
D8217 + D8714	10 minut																										
D8217 + D807/D812 lub D8717/18/19	15 minut																										
D8218 + D807/D812 lub D8717/18/19	30 minut																										
Fale średnie	8 – 15 minut (zależnie od aplikowanego koloru i właściwości wyposażenia)																										
	<p>Zalecana grubość warstwy suchej 45 µm – 60 µm</p> <p>Teoretyczna wydajność 8 m²/l *</p> <p>* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia warstwy suchej o grubości zawierającej się w podanym zakresie.</p>																										
 	<p>Szlifowanie jest wymagane przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.</p> <table border="0"> <tr> <td>Szlifować na mokro</td> <td>P800</td> </tr> <tr> <td>Szlifować na sucho</td> <td>P400 – P500</td> </tr> </table>	Szlifować na mokro	P800	Szlifować na sucho	P400 – P500																						
Szlifować na mokro	P800																										
Szlifować na sucho	P400 – P500																										
	<p>Poprawki lub aplikacja kolejnej warstwy jest możliwa pod upływie niżej wskazanych czasów:</p> <table border="0"> <tr> <td>Wyrzewanie w 60°C lub IR</td> <td>po całkowitym ostygnięciu elementu</td> </tr> <tr> <td>Kolejna warstwa</td> <td>Podkłady DELTRON®, Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance, Lakiery bezbarwne DELTRON®,.</td> </tr> </table>	Wyrzewanie w 60°C lub IR	po całkowitym ostygnięciu elementu	Kolejna warstwa	Podkłady DELTRON®, Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance, Lakiery bezbarwne DELTRON®,.																						
Wyrzewanie w 60°C lub IR	po całkowitym ostygnięciu elementu																										
Kolejna warstwa	Podkłady DELTRON®, Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance, Lakiery bezbarwne DELTRON®,.																										



OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

POLEROWANIE

Jeżeli wymagane jest polerowanie powierzchni, na przykład w przypadku wystąpienia wtrąceń, zaleca się przeprowadzenie procesu polerowania na 1 godzinę po wygrzewaniu. W takim przypadku zaleca się zastosowanie profesjonalnego systemu polerskiego, np. SPP1001.

CIENIOWANIE

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

- Aplikować lakier bezbarwny D8135 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.

PRZYGOTOWANIE MIESZANINY

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

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

WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

Aby uzyskać efekt strukturalnej powłoki dodać do mieszanki lakieru właściwe dodatki strukturalne.

Proporcje wagowe mieszania dodatków podano kumulatywnie w poniższej tabeli. **UWAGA! NIE TAROWAĆ** wagi pomiędzy dodatkami.

TABELA DOZOWANIA WAGOWEGO Z ROZCIEŃCZALNIKAMI D807, D812

Powierzchnia	Efekt	Docelowa ilość mieszanki	D8135	D843	D844	D8217 D8218	D807 / D812
Sztynna	Połysk	1.0 L	638 g	-	-	870 g	984 g
	Teksturowany	1.0 L	284 g	639 g	-	743 g	957 g
	Grubo teksturowany	1.0 L	392 g	-	708 g	850 g	967 g

TABELA DOZOWANIA WAGOWEGO Z ROZCIEŃCZALNIKAMI D8714/D8717/18/19/20

Powierzchnia	Efekt	Docelowa ilość mieszanki	D8135	D843	D844	D8217 D8218	D8714/D8717/18/19/20
Sztynna	Połysk	1.0 L	645 g	-	-	875 g	982 g
	Teksturowany	1.0 L	287 g	641 g	-	745 g	946 g
	Grubo teksturowany	1.0 L	392 g	-	708 g	850 g	960 g

** Uwaga! Nie należy mieszać rozcieńczalnika D8714 z utwardzaczem D8218.



DOZOWANIE WAGOWE

UWAGA! Podane wagi są kumulatywne. NIE TAROWAĆ wagi między dodatkami.

TABELA DOZOWANIA Z ROZCIEŃCZALNIKAMI D807, D812

Docelowa ilość mieszanki lakieru (Litry)	Lakier bezbarwny	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
	D8135	D8217 lub D8218	D807 lub D812
0.10 L	64 g	87 g	98 g
0.20 L	128 g	174 g	197 g
0.25 L	160 g	218 g	245 g
0.33 L	213 g	291 g	326 g
0.50 L	319 g	435 g	492 g
0.75 L	478 g	653 g	738 g
1.00 L	638 g	870 g	984 g
1.50 L	958 g	1 305 g	1 476 g
2.00 L	1 277 g	1 740 g	1 968 g
2.50 L	1 596 g	2 174 g	2 460 g

TABELA DOZOWANIA Z ROZCIEŃCZALNIKAMI D8714/D8717/18/19/20

Docelowa ilość mieszanki lakieru (Litry)	Lakier bezbarwny	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
	D8135	D8217 lub D8218	D8714/D8717/18/19/20
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.20 L	129 g	175 g	196 g
0.25 L	161 g	219 g	245 g
0.33 L	213 g	289 g	324 g
0.50 L	323 g	438 g	491 g
0.75 L	484 g	656 g	736 g
1.00 L	645 g	875 g	982 g
1.50 L	968 g	1 312 g	1 473 g
2.00 L	1 291 g	1 750 g	1 964 g
2.50 L	1 613 g	2 187 g	2 454 g

** Uwaga! Nie należy mieszać rozcieńczalnika D8714 z utwardzaczem D8218.



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 wodorociekuchalnych 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 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.

Uwaga! Wymieszanie podstawowego produktu z dodatkami D843 lub z D844 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach zdefiniowanych w unijnej dyrektywie 2004/42 CE. W wyżej wymienionych przypadkach, unijny limit (kategoria produktu IIB.e) dla produktu gotowego do użycia wynosi 840 g / liter. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g / liter.

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

