



AUTO REFINISH

RLD226V



Data aktualizacji: 2016-03-30

Deltron® D8141 Lakier Bezbarwny UHS Premium z D8714, D8717, D8718 i D8719

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8141	Lakier bezbarwny UHS Premium
D8216	Utwardzacz UHS – Ekspresowy
D8217	Utwardzacz UHS – Szybki
D8218	Utwardzacz UHS – Średni
D8219	Utwardzacz UHS – Wolny
D8714	Rozcieńczalnik HS – Ekspresowy
D8717	Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO – Szybki
D8718	Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO – Średni
D8719	Rozcieńczalnik HS o niskiej emisji LZO – Wolny
D814	Plastyfikator
D819	Plastyfikator matujący
D843	Dodatek strukturalny – Drobny
D844	Dodatek strukturalny – Gruby
D8731	Rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu
D8430	Rozcieńczalnik do cieniowania, do aplikacji pistoletem

OPIS PRODUKTU

Deltron® D8141 to dwuskładnikowy, akrylowo-poliuretanowy lakier bezbarwny klasy Premium, który jest dedykowany do renowacji powłok lakierniczych na samochodach osobowych.

Deltron® D8141 można aplikować na wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase® High Performance, w konwencjonalnym procesie dwuwarstwowym lub ekspresowo, w procesie jednokrotnej aplikacji na 1 ½ warstwy (1 lekka lub średnia warstwa, a następnie 1 pełna warstwa bez odparowania).

Dzięki niskiej emisji lotnych związków organicznych lakier Deltron® D8141 spełnia wymagania obowiązujących przepisów.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier Deltron® D8141 Premium należy aplikować na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego Deltron® GRS lub Envirobase® High Performance.

Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych Deltron® GRS lub Envirobase® High Performance zaleca się stosowanie lakierniczych ściereczek pyłochłonnych.

Karta Techniczna





DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Kombinacje utwardzacza i rozcieńczalnika należy dobrać do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy według poniższych wskazówek:

Proces	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik	Czas i zakres temperatur
Superekspresowy	D8216	D8714	20 minut w 50°C lub 10 minut w 60°C
Superekspresowy	D8217	D8714	40 minut w 50°C lub 20 minut w 60°C
Ekspresowy	D8216	D8717 / D8718	30 minut w 50°C lub 15 minut w 60°C
Szybki	D8217	D8717 / D8718 / D8719	50 minut w 50°C lub 25 minut w 60°C
Standardowy	D8218	D8718 / D8719	70 minut w 50°C lub 35 minut w 60°C
Wolny *	D8219	D8719	80 minut w 50°C lub 40 minut w 60°C

* Aplikacja w wysokiej temperaturze, np. powyżej 35°C.

PROCES

	Proporcje mieszania	wg objętości:
	D8141 Utwardzacz HS Rozcieńczalnik	3.0 j. miary 1.0 j. miary 0.6 j. miary
	Uwaga! Zbyt niska temperatura produktu gotowego do użycia może być przyczyną problemów z aplikacją i absorpcją. Zdecydowanie zalecamy używać produkt w temperaturze powyżej 15°C.	
	Żywotność, w 20°C	
	D8216 / D8217 + D8714 D8216 + D8718 / D8719 D8217 + D8718 / D8719 D8218 + D8718 / D8719 D8219 + D8719	20 minut 30 – 45 minut 1 godz. 2 godz. 2.5 godz.
	Lepkość mieszaniny, w 20°C	18 – 20 s. / DIN4
	Ustawienia pistoletu	Ø 1.3 - 1.6 mm
	Ciśnienie	zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia
	<p>Konwencjonalny proces dwuwarstwowy: Aplikować dwie pojedyncze warstwy, dające około 60 µm suchego filmu.</p> <p>Odparować 5 – 7 minut pomiędzy warstwami Odparować 0 – 5 minut przed wygrzewaniem lub suszeniem promiennikiem IR.</p> <p>Ekspresowy proces jednokrotnej aplikacji: Aplikować jedną lekką warstwę, a następnie jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 – 60 µm suchego filmu. Przed nałożeniem drugiej warstwy należy pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</p> <p>Poniżej 3 elementów – odparować między warstwami przez 2 – 3 minuty. Powyżej 3 elementów – odparowanie nie jest wymagane. Odparować 0 – 5 minut przed wygrzewaniem lub użyciem promiennika IR.</p>	
	<p>Czasy schnięcia odnoszą się do rekomendowanych temperatur. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p> <p>* Należy rozpocząć właściwe wygrzewanie od chwili osiągnięcia przez naprawiany element rekomendowanej temperatury.</p>	
	Pyłosuchy w 20°C	15 - 20 min z D8216/7 + D8714 20 - 30 min z D8217 40 - 50 min z D8218 60 min z D8219.
	Suchy w dotyku w 20°C	1,5 – 2 godziny z D8216/7 + D8714 4 godziny z D8217 6 godzin z D8218 8 godzin z D8219

Produkt przeznaczony do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów

RLD226V
Strona 2 z 5

Karta Techniczna





	<p>Suchy na wskroś w 20°C 6 - 8 godzin z D8216/7 + D8714 12 godzin z D8217 16 godzin z D8218 24 godziny z D8219</p> <p>Pyłosuchy w 50°C 20 - 40 min z D8216/7 + D8714 50 min z D8217 70 min z D8218 80 min z D8219</p> <p>Pyłosuchy w 60°C 10 - 20 min z D8216/7 + D8714 25 min z D8217 35 min z D8218 40 min z D8219</p> <p>Promiennik IR (fale średnie) 8 – 15 minut, temperatura elementu 90°C – 100°C</p>
	<p>Zalecana grubość warstwy suchej 50 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 wyżej zakresie.</p>
	<p>Szlifowanie jest wymagane przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.</p> <p>Szlifować na mokro P800</p> <p>Szlifować na sucho P400 – P500</p>
	<p>Poprawy lub aplikacja kolejnej warstwy jest możliwa pod upływie niżej wskazanych czasów:</p> <p>Schnięcie na powietrzu w 20°C 12 – 24 godzin w zależności od zastosowanego utwardzacza.</p> <p>Wygryzewanie lub IR po całkowitym ostygnięciu elementu</p> <p>Kolejna warstwa Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance, Lakiery bezbarwne DELTRON®</p>
OGÓLNE UWAGI DO PROCESU	
<p>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 liniiki 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. Dobra praktyka 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. Powstała mieszaninę należy zużyć jak najszybciej. Dobrać utwardzacz do przewidywanej temperatury wygrzewania. Należy również przestrzegać zalecanych proporcji dozowania dodatków.</p> <p>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</p> <p>POLEROWANIE Jeżeli wymagane jest polerowanie powierzchni, na przykład w przypadku wystąpienia wtrąceń, zaleca się przeprowadzenie procesu polerowania od 1 do 24 godzin od wyschnięcia na wskroś. Wtrącenia wycinać papierem P1200, a następnie P1500 na sucho. Następnie polerować powierzchnie lekko zwilżoną wodą dyskiem 3M Trizact P3000 (lub jego ekwiwalent), aż do upewnienia się, że wszystkie zarysowania zostały usunięte. Stosować profesjonalny system polerski, np. SPP1001.</p> <p>CIENIOWANIE Aby uzyskać optymalny efekt procesu cieniowania należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD199V.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 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. 	





WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

Dodanie dodatków strukturalnych umożliwia uzyskanie efektu struktury drobnej lub grubej. Na podłoża elastyczne należy użyć Plastyfikatora.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle samochodowym to podłoża sztywne. Elementy z tych tworzyw mogą wydawać się elastyczne podczas aplikacji na zdemontowanym elemencie. Wrażenie elastyczności podłoża może zniknąć po zamontowaniu na pojeździe. Dodanie plastyfikatora może być wymagane jedynie podczas aplikacji produktu na elementach z bardzo elastycznych tworzyw, np. na elementach z pianki. W większości przypadków dotyczy to starszych pojazdów.

Tabela dozowania zawiera proporcje, potrzebne do przygotowania 1 Litra mieszaniny gotowej do natrysku. Podane wagi kumulują się. NIE TAROWAĆ między dodatkami.

Podłoże	Efekt	D8141	D843	D844	D814	D819	Utwardzacz	D8717/18/19 lub D8714
Sztywne	Połysk	639 g	-	-	-	-	870 g	977 g
	Mat + struktura	287 g	641 g	-	-	-	745 g	946 g
	Struktura	392 g	-	708 g	-	-	850 g	960 g
Elastyczne	Połysk	532 g	-	-	633 g	-	865 g	972 g
	Mat + struktura	210 g	522 g	-	-	633 g	823 g	970 g
	Struktura	280 g	-	506 g	-	654 g	908 g	987 g

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

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

Docelowo	D8141	D8216/17/18/19	D8717/18/19 lub D8714
0.10 L	64 g	87 g	98 g
0.20 L	128 g	174 g	195 g
0.25 L	160 g	218 g	244 g
0.33 L	211 g	287 g	322 g
0.50 L	320 g	435 g	489 g
0.75 L	479 g	653 g	733 g
1.00 L	639 g	870 g	977 g
1.50 L	959 g	1305 g	1466 g
2.00 L	1278 g	1740 g	1954 g
2.50 L	1598 g	2175 g	2443 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.



Produkt przeznaczony do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów

RLD226V

Strona 4 z 5

Karta Techniczna



**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 D814, D819, 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 / litr. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g / litr.

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.

Karta Techniczna

