



AUTO REFINISH

RLD284V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Data aktualizacji: 2016-03-30

Deltron® D8173

Lakier Bezbarwny UHS Premium

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8173	Lakier Bezbarwny UHS Premium
D8302	Utwardzacz UHS
D8713	Rozcieńczalnik – Ekspresowy średni
D8714	Rozcieńczalnik – Ekspresowy
D8717	Rozcieńczalnik – Szybki
D8718	Rozcieńczalnik – Średni
D8719	Rozcieńczalnik – Wolny
D8720	Rozcieńczalnik – Do aplikacji w wysokiej temperaturze
D814	Plastyfikator
D819	Plastyfikator Matujący
D843	Dodatek Strukturalny – Drobny
D844	Dodatek Strukturalny – Gruby

OPIS PRODUKTU

D8173 to 2-składnikowy lakier bezbarwny na bazie żywicy akrylowej, przeznaczony do aplikacji na wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance basecoat.

Lakier D8173 zapewnia doskonały połysk, twardość powłoki oraz odporność na zarysowania, wymagane w naprawach oryginalnych powłok lakierniczych. Dzięki tym właściwościom lakier D8173 zapewnia wszechstronność i łatwość stosowania.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

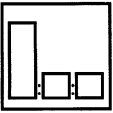
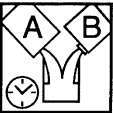
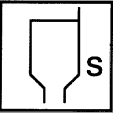




Lakier Deltron GRS D8173 Premium powinien być aplikowany:
> na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego ENVIROBASE® High Performance basecoat.
> odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.

Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych ENVIROBASE® High Performance basecoat zaleca się stosowanie lakierniczych ściereczek pyłochłonnych.

Karta Techniczna



PROCES

	<p>Proporcje mieszania wg objętości:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">D8173</td> <td style="width: 40%;">3.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>D8302</td> <td>1.0 j. miary</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>0.6 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> <p>DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA</p> <p>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.</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">Proces</th> <th style="width: 25%;">Utwardzacz UHS</th> <th style="width: 25%;">Rozcieńczalnik</th> <th style="width: 25%;">Wygrzewanie w 60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ekspresowy</td> <td>D8302</td> <td>D8714</td> <td>15 min.</td> </tr> <tr> <td>Ekspresowy średni</td> <td>D8302</td> <td>D8713</td> <td>25 min.</td> </tr> <tr> <td>Standardowy</td> <td>D8302</td> <td>D8717, D8718 lub D8719</td> <td>35 min.</td> </tr> <tr> <td>Wolny, wysokie temperatury</td> <td>D8302</td> <td>D8719/D8720</td> <td>35 min.</td> </tr> </tbody> </table>	D8173	3.0 j. miary	D8302	1.0 j. miary	Rozcieńczalnik	0.6 j. miary	Proces	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik	Wygrzewanie w 60°C	Ekspresowy	D8302	D8714	15 min.	Ekspresowy średni	D8302	D8713	25 min.	Standardowy	D8302	D8717, D8718 lub D8719	35 min.	Wolny, wysokie temperatury	D8302	D8719/D8720	35 min.
D8173	3.0 j. miary																										
D8302	1.0 j. miary																										
Rozcieńczalnik	0.6 j. miary																										
Proces	Utwardzacz UHS	Rozcieńczalnik	Wygrzewanie w 60°C																								
Ekspresowy	D8302	D8714	15 min.																								
Ekspresowy średni	D8302	D8713	25 min.																								
Standardowy	D8302	D8717, D8718 lub D8719	35 min.																								
Wolny, wysokie temperatury	D8302	D8719/D8720	35 min.																								
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">D8302+D8714</td> <td style="width: 40%;">40 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>60 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8717/D8718/D8719</td> <td>75 minut</td> </tr> </table>	D8302+D8714	40 minut	D8302+D8713	60 minut	D8302+D8717/D8718/D8719	75 minut																				
D8302+D8714	40 minut																										
D8302+D8713	60 minut																										
D8302+D8717/D8718/D8719	75 minut																										
	<p>Lepkość mieszaniny, w 20°C 18 – 20 s. / DIN4</p>																										
	<p>Ustawienia pistoletu Ø 1.2 - 1.3 mm</p> <p>Ciśnienie zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>																										
	<p>Ekspresowy system aplikacji na 1 ½ warstwy</p> <p>Aplikować jedną lekką warstwę plus jedną pełną warstwę, aby uzyskać 50 – 60 µm suchego filmu. Pierwszą warstwę nałożyć na wszystkie naprawiane elementy.</p> <p>Odparowanie między warstwami:</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">2 – 3 elementy</td> <td style="width: 40%;">2 – 3 minuty</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 3 elementów</td> <td>odparowanie nie jest wymagane.</td> </tr> </table> <p>Odparowanie przed wygrzewaniem 0 – 5 minut</p> <p>Odparowanie przed użyciem lampy IR 0 – 5 minut</p>	2 – 3 elementy	2 – 3 minuty	Powyżej 3 elementów	odparowanie nie jest wymagane.																						
2 – 3 elementy	2 – 3 minuty																										
Powyżej 3 elementów	odparowanie nie jest wymagane.																										
	<p>Wygrzewanie, w temperaturze elementu *</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">Suchy na wskroś, w 60°C</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td>D8302+D8714</td> <td>15 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>25 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8717/18/19/20</td> <td>35 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 wygrzewania.</p> <p>Suszenie promiennikami IR:</p> <p>Suchy na wskroś, IR 8 – 15 minut (fale średnie), temperatura elementu 90°C -100°C</p>	Suchy na wskroś, w 60°C		D8302+D8714	15 minut	D8302+D8713	25 minut	D8302+D8717/18/19/20	35 minut																		
Suchy na wskroś, w 60°C																											
D8302+D8714	15 minut																										
D8302+D8713	25 minut																										
D8302+D8717/18/19/20	35 minut																										
	<p>Zalecana grubość warstwy suchej 50 µm – 60 µm</p>																										





PROCES (CIĄG DALSZY)

	Szlifowanie jest wymagane przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.	
	Szlifować na mokro	P800
	Szlifować na sucho	P400 – P500
	Poprawki lub aplikacja kolejnej warstwy jest możliwa pod upływie niżej wskazanych czasów:	
	Wyrzewanie lub IR	po całkowitym ostygnięciu elementu
	Kolejna warstwa	Wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance,

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

POLEROWANIE

Jeżeli wymagane jest polerowanie powierzchni, na przykład w przypadku wystąpienia wtrąceń, zaleca się przeprowadzenie procesu polerowania od 1 d 24 godzin od wyschnięcia na wskroś.

Wtrącenia wycinać papierem P1200, a następnie P1500 na sucho. Następnie polerować powierzchnię 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.

CIENIOWANIE

Aby uzyskać optymalny efekt procesu cieniowania należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD199V.

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 D8730 lub rozcieńczalnik do aplikacji pistoletem D8429.





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 mieszanki gotowej do natrysku. Podane wagi kumulują się. NIE TAROWAĆ między dodatkami.

Podłoże	Efekt	D8173	D843	D844	D814	D819	D8302	Rozcieńczalnik
Sztywne	Połysk	652 g					883 g	990 g
	Mat + struktura	267 g	590 g				732 g	949 g
	Struktura	375 g		672 g			871 g	973 g
Elastyczne	Połysk	577 g			646 g		960 g	1067 g
	Mat + struktura	207 g	508 g			616 g	836 g	1053 g
	Struktura	300 g		538 g		694 g	906 g	1008 g

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

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

Docelowo	D8173	D8302	D8713 / D8714 / D8718 / D8719 / D8720
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.25 L	161 g	219 g	246 g
0.33 L	213 g	289 g	325 g
0.60 L	390 g	528 g	588 g
0.75 L	484 g	657 g	738 g
1.00 L	646 g	877 g	983 g

Karta Techniczna





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. Wylimitować 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 wodorocieklicznych 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.

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

