

**AUTO REFINISH**

RLD266V



Data aktualizacji: 2016-03-30

D8511, D8515, D8517

Deltron GRS Podkłady DP3000 Enviro

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8511	Deltron GRS Podkład DP3000 Enviro – G1 Jasnoszary
D8515	Deltron GRS Podkład DP3000 Enviro – G5 Szary
D8517	Deltron GRS Podkład DP3000 Enviro – G7 Ciemnoszary
D8225	Deltron GRS Utwardzacz do podkładów DP3000 Enviro
D8717	Deltron GRS Rozcieńczalnik – szybki
D8718	Deltron GRS Rozcieńczalnik – średni
D8719	Deltron GRS Rozcieńczalnik – wolny
D8720	Deltron GRS Rozcieńczalnik – do aplikacji w wysokiej temperaturze

OPIS PRODUKTU

Podkłady DP3000 Enviro to dwuskładnikowe podkłady wypełniające, które opracowano z wykorzystaniem granulatu pochodzącego z powtórnie przetworzonych plastikowych butelek typu PET.

Podkłady DP3000 Enviro ze względu na łatwość aplikacji i podatność na szlifowanie mogą być stosowane w szerokim zakresie napraw powłok lakierniczych. Umożliwiają zbudowanie filmu do 125 µm przy zachowaniu doskonałej rozlewności i gładkości powierzchni podkładu.

Podkłady DP3000 Enviro można aplikować m.in. na odpowiednio przygotowane oryginalne powłoki lakiernicze w dobrym stanie, na powierzchni z gołego metalu, na szpachle poliestrowe oraz inne podkłady-promotory przyczepności.

Na podkłady DP3000 Enviro można aplikować wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase® High Performance lub kolory o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS. Ponadto możliwe jest użycie podkładu DP3000 Enviro pod kolory bazowe w systemie konwencjonalnym GRS Deltron BC.

Wzajemna kombinacja podkładów D8511, D8515 oraz D8517 pozwala na uzyskanie szarości GreyMatic G3 i G6. Stosowanie właściwej szarości GreyMatic ma dodatni wpływ na siłę krycia koloru, a tym samym ogranicza zużycie materiałów lakierniczych i skraca czas naprawy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

	Goła stal	szlifować P80 – P120, na sucho. Rdza musi być usunięta za pomocą odrdzewiacza. PPG zaleca użycie podkładu wytrawiającego lub podkładu epoksydowego przed aplikacją podkładu DP3000.
	Inne metale	PPG zaleca użycie podkładu wytrawiającego lub podkładu epoksydowego przed aplikacją podkładu DP3000.
	Elektroforeza	szlifować P360, na sucho / P800 na mokro.
	Stare powłoki	szlifować P320, na sucho lub P400 – P500, na sucho, / P280 – P320, na mokro. Przetarcia do gołego metalu należy zabezpieczyć za pomocą podkładu wytrawiającego lub podkładu epoksydowego.
	GRP, włókno szklane	szlifować P320, na sucho.
	Szpachle poliestrowe	szlifować P180 – P320, na sucho.
	Zapoznać się ze szczegółami karty technicznej RLD63V przed przystąpieniem do procesu oczyszczania	
	Zmyć wszystkie powierzchnie odpowiednim zmywaczem przed każdym etapem przygotowania powierzchni, następnie dokładnie opłukać i pozostawić do wyschnięcia przed odtłuszczeniem. Zmywacz należy zawsze wycierać z powierzchni elementu przy pomocy kawałka czystego i suchego czyściva.	
	Upewnić się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni.	

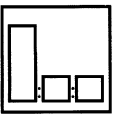
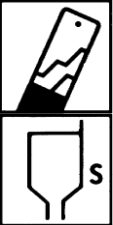







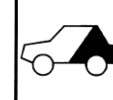
Produkt przeznaczony do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów

RLD226V

Strona 1 z 4

**Karta Techniczna**

PROCES

	<p>DP3000 Enviro 3.0 j. miary Utwardzacz 1.0 j. miary Rozcieńczalnik 1.0 j. miary</p> <p>Temperatura aplikacji Utwardzacz HS Rozcieńczalnik</p> <p>18 – 25°C D8225 D8717/18 25 – 35°C D8225 D8718/19 Powyżej 35°C D8225 D8720</p>
	<p>Żywotność mieszaniny, w 20°C 30 – 45 minut</p> <p>Lepkość mieszaniny, w 20°C 18 – 20 sekund</p>
	<p>Rozmiar dyszy Ø 1.3 - 1.6 mm</p> <p>Ciśnienie zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p>
	<p>Liczba warstw 2 – 3 Grubość suchego filmu 75 – 125 µm Wydajność teoretyczna 12 m² *</p> <p>* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia zalecanej grubości warstwy.</p>
	<p>Odparowanie, 20°C</p> <p>Pomiędzy warstwami 5 minut, w zależności od warunków aplikacji. Przed wygrzewaniem 0 - 5 minut, zależnie od uzyskanej grubości mokrego filmu</p>
	<p>Suszenie na powietrzu</p> <p>Pyłosuchy w 20°C 10 min Suchy na wskroś, w 20°C 1 godzina Do szlifowania, w 20°C 3 – 4 godziny</p>
	<p>Wygrzewanie**</p> <p>Suchy na wskroś w 60°C 30 minut</p> <p>** Zależnie od uzyskanej grubości mokrego filmu. Należy uwzględnić czas potrzebny do uzyskanie przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.</p>
	<p>Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni IR***</p> <p>Fale krótkie 8 – 12 minut Fale średnie 12 minut</p> <p>Uwaga! Grubość filmu nie może przekraczać 150 µm.</p> <p>*** Zależnie od zastosowanego wyposażenia i uzyskanej grubości mokrego filmu.</p>
	<p>Szlifowanie warstwy podkładu jest niezbędne przed wykonaniem poprawek lub przed aplikacją kolejnej warstwy, dla zapewnienia odpowiedniej przyczepności.</p> <p>Szlifować na sucho P400 – P500</p> <p>Szlifować na mokro P800 – P1000</p>
	<p>Na podkłady DP3000 Enviro można aplikować następujące systemy lakiernicze: Envirobase® High Performance, Deltron UHS Progress DG, PPG GRS Deltron BC</p>

Produkt przeznaczony do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów



LAKIEROWANIE ELEMENTÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Proporcje dozowania	wg objętości
Podkłady DP3000 Enviro	2.5 j. miary
Plastyfikator D814	0.5 j. miary
Utwardzacz HS	1.0 j. miary
Rozcieńczalnik	0.5 – 1.0 j. miary

Liczba warstw	2 – 3
Lepkość mieszanki, w 20°C	16 – 20 sekund / DIN4
Odparowanie między warstwami	10 minut

Uwaga! Dodanie plastyfikatora D814 może skutkować wydłużeniem czasów schnięcia oraz zmianą podatności na szlifowanie.

SYSTEM SZAROŚCI GREYMATIC

Odcienie szarości GreyMatic powinny być dobierane według wskazówek programu PaintManager™. Jeżeli odcień szarości GreyMatic nie jest określony, należy zastosować GreyMatic G5.

Szarości GreyMatic G1, G5 oraz G7 są dostępne w postaci gotowych produktów.

Szarości GreyMatic G3 oraz G6 można uzyskać przez wymieszanie podkładów D8511 z D8515 lub D8515 z D8517 według poniższych wskazówek:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8511	100	80	-		-
D8515	-	20	100	25	-
D8517	-	-	-	75	100

Powstałą mieszaninę aktywować dedykowanym utwardzaczem i rozcieńczyć zgodnie z ogólnymi wskazówkami karty technicznej.

DOZOWANIE WAGOWE

Poniższe proporcje dozowania podano kumulacyjnie w gramach.

Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy dozowaniem składników.

Proporcje dozowania dla podkładu konwencjonalnego są zgodne z proporcją objętościową 3:1:1

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.25 L	0.33 L	0.50 L	0.66 L	0.75 L	1.00 L
D8511 / D8515 / D8517	237	313	474	626	711	948
D8225	290	383	581	767	871	1162
D8717 / D8718 / D8719 / D8720	331	438	663	875	994	1326

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 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.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.

Uwaga!

Dodanie plastyfikatora D814 kwalifikuje mieszance, jako do powłokę o specjalnych właściwościach określonych w przepisach. Limit zawartości LZO dla tej kategorii mieszance wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 840 g/l.

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

