



AUTO REFINISH

# RLD292V



Data aktualizacji: 2016-04-06

## DELTRON® D8135

## Ekspresowy Lakier Bezbarwny UHS

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	OPIS
D8135	Lakier bezbarwny UHS
D8302	Utwardzacz UHS
D8714	Rozcieńczalnik Przyspieszony – Szybki
D8717	Rozcieńczalnik UHS – Szybki
D8718	Rozcieńczalnik UHS – Średni
D8719	Rozcieńczalnik UHS – Wolny
D843	Dodatek strukturalny – Drobny
D844	Dodatek Strukturalny - Gruby

### OPIS PRODUKTU

*Deltron* D8135, to 2-składnikowy akrylowo-uretanowy lakier bezbarwny przeznaczony do napraw i przemalowań elementów, oryginalnie polakierowanych w systemie jedno lub wielowarstwowym kolorze bazowym plus lakier bezbarwny.

Lakier D8135 został opracowany do stosowania na kolory bazowe ENVROBASE® High Performance.

### PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier bezbarwny należy aplikować na suche i czystą powłokę koloru bazowego *Envirobase* High Performance. Przed aplikacją należy użyć ściereczki pyłochłonnej.

Karta Techniczna



Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.



**RLD292V**

Strona 1 / 4

## PROCES

	<p>Proporcje dozowania                      Wg objętości</p> <p>D8135    3.0 j. miary Utwardzacz                                      1.0 j. miary Rozcieńczalnik                                0.6 j. miary</p>	<p>Uwaga. Rekomendowane jest aplikowanie produktu gotowego do użycia w temperaturze większej niż 15°C.</p>												
	<p>Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika</p>	<table border="0"> <thead> <tr> <th>Temperatura</th> <th>Utwardzacz</th> <th>Rozcieńczalnik</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Do 25°C</td> <td>D8302</td> <td>D8714 / D8717</td> </tr> <tr> <td>20 – 30°C</td> <td>D8302</td> <td>D8718</td> </tr> <tr> <td>25 – 35°C</td> <td>D8302</td> <td>D8719</td> </tr> </tbody> </table>	Temperatura	Utwardzacz	Rozcieńczalnik	Do 25°C	D8302	D8714 / D8717	20 – 30°C	D8302	D8718	25 – 35°C	D8302	D8719
Temperatura	Utwardzacz	Rozcieńczalnik												
Do 25°C	D8302	D8714 / D8717												
20 – 30°C	D8302	D8718												
25 – 35°C	D8302	D8719												
<p>W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dola dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.</p>														
	<p>Żywotność mieszanki, w 20°C</p>	<table border="0"> <tr> <td>D8302 z D87xx</td> <td>1 godz.</td> </tr> <tr> <td>D8302 / D8714</td> <td>30 – 40 min.</td> </tr> </table>	D8302 z D87xx	1 godz.	D8302 / D8714	30 – 40 min.								
D8302 z D87xx	1 godz.													
D8302 / D8714	30 – 40 min.													
	<p>Lepkość mieszanki, w 20°C</p>	<p>18 – 20 s. / DIN4</p>												
	<p>Ustawienia pistoletu</p>	<p>Ø 1.2 – 1.4 mm</p>												
	<p>Ciśnienie ustawić zgodnie z zalecenia producenta sprzętu</p>													
	<p>Proces na 1 ½ warstwy Aplikować 1 średnią i 1 pełną warstwę, aby uzyskać grubość warstwy suchej na poziomie 50 – 60 µm. Pierwszą warstwę należy nałożyć na wszystkie elementy, przed aplikacją drugiej warstwy</p>	<p>Odparowanie między warstwami: Do 3 elementów                                2 – 3 min. Powyżej 3 elementów                        odparowanie nie jest wymagane</p>												
	<p>Konwencjonalny proces 2-warstwowy: Aplikować 2 pojedyncze warstwy, aby uzyskać grubość warstwy suchej na poziomie 60 µm Odparowanie między warstwami                        10 min.</p>													
	<p>Odparowanie przed wygrzewaniem Suszenie lampą promiennikową</p>	<p>5 – 10 min. 5 – 10 min.</p>												
	<p>Suszenie na powietrzu</p>	<p>D8302 / D8714                                D8302 / D8717/18/19</p>												
	<p>Pyłosuchy w 20°C                                25 – 35 min. Suchy do przenoszenia w 20°C                        4 godz. Suchy na wskroś w 20°C                                12 godz. Suchy na wskroś w 60°C*                                15 min.</p>	<p>40 – 50 min. 6 godz. 16 godz. 30 min.</p>												
	<p>Wygrzewanie w kabinie, w temperaturze elementu*</p>	<p>Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni (IR)</p>												
<p>Fale średnie</p>	<p>8 - 15 min., zależnie od zastosowanego wyposażenia</p>	<p>*Czasy schnięcia odnoszą się do konkretnych temperatur metalu. W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło podaną temperaturę.</p>												



	Proces szlifowanie przed aplikacją kolejnej warstwy jest niezbędny dla zapewnienia maksymalnej przyczepności.					
	Szlifowanie na mokro Szlifowanie na sucho	P800 P400 - P500				
<b>Kolejna warstwa lub produkt</b>	<p>Po wygrzewaniu w 60°C, 70°C lub IR możliwe po ostygnięciu elementu</p> <p>Suszenie na powietrzu, w 20°C możliwe pod 12 – 16 godz., zależnie od użytego utwardzacza.</p> <p>Po zeszlifowaniu można aplikować 2-składnikowe podkłady PPG, kolory bazowe <i>Envirobase High Performance</i> lub lakiery nawierzchniowe <i>Deltron</i>.</p>					
<b>UWAGI DO PROCESU</b>						
<p><b>WYKOŃCZENIE STRUKTURALNE</b> By uzyskać wykończenie strukturalne należy dodać do mieszanki dodatków strukturalnych. Poniższa tabela zawiera proporcje potrzebne do przygotowania 1L MIESZANKI gotowej do użycia, dla osiągnięcia wymaganych efektów. Podano ciężar w gramach, narastająco. <b>NIE TAROWAĆ WAGI</b> między dodatkami.</p>						
Powierzchnia	Efekt	D8135	D843	D844	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
Sztynna	Połysk	642g	-	-	872g	979g
	Drobnoziarnisty	287g	641g	-	745g	946g
	Gruboziarnisty	392g	-	708g	850g	960g
<p><b>Uwaga: Użycie dodatków strukturalnych znacznie redukuje odporność na zadrapania lakieru bezbarwnego.</b></p>						
<p><b>POLEROWANIE</b> W przypadku wystąpienia konieczności polerowania powierzchni, na przykład w przypadku wystąpienia wtrąceń, zaleca się polerować pomiędzy 1 a 24 godziną od zakończenia wygrzewania.</p>						
<p><b>CIENIOWANIE</b> Przed przystąpieniem do procesu cieniowania należy zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej RLD299V. Aplikować lakier bezbarwny zgodnie z głównym procesem niniejszej karty technicznej, zachowując szczególną ostrożność w celu zminimalizowania ilości lakieru na krawędzi naprawianego obszaru. Wygubić odkurz stosując Rozcieńczalnik do cieniowania w aerozolu D8731 lub rozcieńczalnik do cieniowania pistoletem D8430.</p>						



**DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH**

Jeśli jest wymagane uzyskanie określonej ilości lakieru bezbarwnego, można ją otrzymać stosując się do poniższych wskazówek.

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

Docelowa ilość (Litry)	D8135	D8302	Rozcieńczalnik
0.10 L	64g	87g	98g
0.25 L	161g	218g	245g
0.33 L	212g	288g	323g
0.60 L	385g	523g	588g
0.75 L	482g	654g	735g
1.00 L	642g	872g	979g

**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.

**INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH**

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. d) wynosi 420g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

**UWAGA!**

Połączenie niniejszego produktu z D814, D819, D843 lub D844 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach określonych w przepisach. Dla uzyskanej mieszaniny wspomnianych produktów limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą 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) jest dostępna na stronie: [www.ppgrefinish.com](http://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

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

