



RLD400V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2016-07-12

D8175 Lakier Bezbarwny UHS Performance Szybki

Karta techniczna zastępuje poprzednie wersje

PRODUKT	NAZWA
D8175	Lakier Bezbarwny UHS Performance Szybki
D8305	Utwardzacz UHS
D8745	Rozcieńczalnik Przyspieszony dla D8175
D8746	Rozcieńczalnik Przyspieszony do aplikacji w wysokich temperaturach dla D8175
D814	Deltron GRS Plastyfikator
D819	Deltron GRS Plastyfikator Matujący
D843	Deltron GRS Dodatek Strukturalny, Drobny
D844	Deltron GRS Dodatek Strukturalny, Gruby

OPIS PRODUKTU

Lakier Bezbarwny UHS Performance Szybki D8175 został stworzony przy użyciu najnowszej technologii PPG by zwiększyć innowacyjność systemu lakierniczego PPG. D8175 zapewnia warsztatom „Prędkość bez kompromisów”. Łatwy w użyciu lakier bezbarwny łączy w sobie największą szybkość suszenia, łatwość polerowania i niezrównane możliwości dla wszystkich rodzajów napraw. W przeciwieństwie do innych szybkich lakierów bezbarwnych, D8175 schnie w 5 minut w 60°C lub 20 minut w 40°C i przy tym nadal zapewnia świetny wygląd końcowy oraz może być polerowany zaraz po schłodzeniu.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Aplikuj na odpowiednio przygotowaną i wolną od zanieczyszczeń powłokę lakierniczą ENVIROBASE® High Performance (do usunięcia pyłów z powłoki lakierniczej rekomendowane jest użycie ściereczki pyłochłonnej)

Karta Techniczna

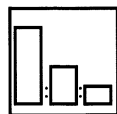
Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użycia w procesie naprawy samochodów.

RLD400V

1 z 4



PROCES



Proporcje dozowania, wg objętości:

D8175	2.0
D8305	2.0
D8745/46*	0.5

*Użyj odpowiedniego rozcieńczalnika w zależności od temperatury aplikacji

Zaleca się, by produkt gotowy do użycia był aplikowane w temperaturze wyższej niż 15°C.

DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

Wagi są kumulatywne – proszę **NIE** tarować wagi w trakcie dozowania.

Docelowa ilość mieszanki (Litres)	D8175	D8305	D8745/46
0,1 L	45,7 g	91,2 g	101,4 g
0,20 L	91,4 g	182,5 g	202,9 g
0,25 L	114,2 g	228,1 g	253,6 g
0,33 L	150,8 g	301,1 g	334,7 g
0,50 L	228,4 g	456,2 g	507,2 g
0,75 L	342,7 g	684,3 g	760,8 g
1,00 L	456,9 g	912,4 g	1014,3 g
1,50 L	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g
2,00 L	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g
2,50 L	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

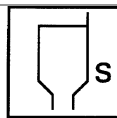
Temperatura aplikacji	Rozcieńczalnik
15 - 30°C	D8745
30 - 35°C	D8746

PROCES



Żywotność mieszanki w 20°C:

D8745	1 godzina w 20°C DIN4.
D8746	2 godziny w 20°C DIN4.

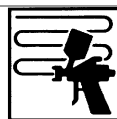


Idealna lepkość, w 20°C / DIN4: 17 – 19 sekund

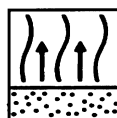


Ustawienia pistoletu

Pistolet grawitacyjny : 1.2 mm
Ciśnienie wlotowe: zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2-2.2 bar/30 psi (na wejściu)




Aplikuj 1 lekką/średnią i jedną pełną warstwę. Pierwsza warstwa powinna być aplikowana jako lekka, zamknięta warstwa. Drugą warstwę aplikować jako pełną warstwę.



Odparowanie między warstwami: 5 minut

Przed wygrzewaniem lub IR 5 minut




	- Suchy na wskroś w 60°C*	5 minut z D8745 10 minut z D8746
	- Suchy na wskroś w 40°C*	20 minut z D8745 30 minut z D8746
	- Suchy na wskroś w 20°C (suszenie na powietrzu)	90 minut z D8745 120 minut z D8746
	- Suchy na wskroś przy użyciu promiennika IR z D8146	6 minut (w zależności od koloru)
Temperatura metalu 90°C-100°C		
Czas schnięcia po osiągnięciu zakładanej temperatury wygrzewania. Dodatkowy czas powinien być przeznaczony w procesie wygrzewania by element osiągnął rekomendowaną temperaturę.		
Całkowita grubość suchego filmu: 50 – 60 µm		

KOLEJNY PRODUKT / WARSTWA

Kolejny produkt / warstwa - po wygrzewaniu, po ochłodzeniu lub po suszeniu na powietrzu	
By uzyskać dobrą przyczepność, przed kolejną warstwą niezbędne jest szlifowanie. Szlifuj P800 na mokro lub P400 na sucho.	
Kolejny produkt – dowolny podkład 2K PPG, lakiery bazowe Envirobase HP.	
Grubość suchego filmu 50-60 µm	

POLEROWANIE

	Po wskazanym czasie suszenia można polerować po schłodzeniu elementu.
	Po suszeniu na powietrzu element jest gotowy do polerowania po 120 min w 20°C.
	Jeśli czas zostanie wydłużony, polerowanie może być bardziej utrudnione.

CIENIOWANIE

- Przygotuj powierzchnię przeznaczoną do cieniowania szlifując maszynowo na mokro Trizact 1000 (skok 3 mm).
- Aplikuj D8175 według wskazówek powyżej.
- Zadbaj o to, by zminimalizować ilość lakieru bezbarwnego na krawędzi cieniowanej powierzchni.
- Aplikuj następującą mieszankę na krawędzi lakieru bezbarwnego by wykończyć krawędź warstwy

Docelowa ilość mieszanki gotowej do natrysku	D8175	D8305	D8745/46	D8430
0.1L	45.7g	91.2g	101.4g	106g

- Jest to maksymalna ilość rozcieńczalnika do cieniowania dopuszczona przez Dyrektywę Unijną LZO
- Niezwłocznie wykończ krawędź warstwy odkurzu rozcieńczalnikiem do cieniowania w aerozolu D8731 lub rozcieńczalnikiem do cieniowania D8430.
- Nie jest rekomendowane cieniowanie na połowie elementu takiego jak np. drzwi. Bardziej efektywne jest użycie lakieru bezbarwnego na całym panelu.
- Po dokładnym wygrzewaniu, jeśli niezbędne wygrzewaj promiennikiem IR przez 5 minut, szlifuj krótko na mokro Trizact 1000 (skok 3 mm). Wykończ na mokro za pomocą Trizact 3000.
- Ten krok nie jest niezbędny, ale sprawia, że polerowanie jest dużo łatwiejsze.
- Poleruj zgodnie ze standardowym procesem.



PODŁOŻA PLASTYCZNE – WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

By uzyskać efekt strukturalny używając D8175, niezbędne jest zastosowanie dodatków matujących lub strukturalnych.

Wspomniane dodatki są również konieczne przy aplikacji D8175 na podłoże elastyczne z tworzyw sztucznych.

Uwaga: Większość tworzyw używanych w samochodach jest uznawanych za **szttywne**. Te plastiki mogą mieć pewną elastyczność, gdy zostaną zdemontowane z nadwozia do malowania, ale zamontowane stają się sztywne. Lakier bezbarwny UHS wymagają jedynie dodatku plastyfikatora (sprawdź poniższą tabelę) wówczas, gdy malowane są bardzo elastyczne plastiki, najczęściej montowane w starszych pojazdach np. z pianki.

Poniższa tabela podaje wagowe proporcje mieszania 1L mieszanki dla różnych wariantów lakieru nawierzchniowego, gotowego do użycia.

Nie tarować wagi w trakcie dozowania.

Podłoże	Wykończenie	D8175	D843	D844	D814	D819	D8305	Acc. Thinner
Szttywne	Połysk	456,9g	-	-	-	-	912,0g	1013,3g
	Mat + Struktura	243,8g	531,3g	-	-	-	814,7g	987,7g
	Gruba struktura	314,7g	-	557,0g	-	-	870,5g	991,5g
Elastyczne	Połysk	390,4g	-	-	508,4g	-	820,3g	1008,2g
	Mat + Struktura	192,8g	465,6g	-	-	564,3g	962,0g	991,3g
	Gruba struktura	252,8g	-	447,5g	-	576,9g	912,7g	1002,4g

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika.

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

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. Opakowania należy przechowywać zamknięte i szczelne aż do czasu użycia. Opakowania, które zostały otwarte, muszą być ponownie zamknięte i uszczelnione przechowywane pionowo w celu zapobiegnięcia wyciekom. Nie wolno przechowywać opakowań bez etykiet. 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.

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



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.

