

Proces aplikacji koncentratu D8199 Vivid Red Special Midcoat Concentrate

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	NAZWA
D8199	Vivid Red Special Midcoat Concentrate
PROCES TAKŻE WYMAGA:	
D8135	Deltron GRS Lakier Bezbarwny UHS - Szybki
D8217	Deltron Progress Utwardzacz UHS - Szybki
D8218	Deltron Progress Utwardzacz UHS - Średni
D8717	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Szybki
D8718	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Średni
D8719	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Wolny
D8720	Deltron Rozcieńczalnik HS o Niskiej Emisji LZO – Bardzo wolny, do aplikacji w wysokich temperaturach

OPIS PROCESU

Vivid Red jest zabarwioną, przezroczystą warstwą korzystającą ze specjalistycznej technologii dyspersji pigmentu, która daje większą głębię i wyrazistość wymaganą w najnowszych kolorach OEM typu Candy Apple oraz Ford Ruby Red.



NAPRAWA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Uszkodzone elementy nadwozia, w zależności od typu podłoża, należy naprawić zgodnie z technologią systemu PPG dedykowanego do napraw elementów z aluminium, stali lub tworzy sztucznych.

Aby zakończyć przygotowanie podłoża należy aplikować na obszar naprawy kolor w szarości GREYMATIC®, zgodnie z instrukcją podaną w programie kolorystycznym PAINTMANAGER®.

Podczas przygotowania właściwych elementów do naprawy należy jednocześnie (w ten sam sposób) przygotować test karty, aby sprawdzić możliwość uzyskania dokładnie tego samego efektu wykończenia.



KOLORY VIVID RED – SPRAWDZANIE DOPASOWANIA KOLORÓW

Kolory zawierające koncentrat D8199 Vivid Red Concentrate będą wymienione w programie PAINTMANAGER®, w którym będzie również wyszczególniona mieszanka D8199 z D8135 wymagana dla danego koloru OEM.

Podczas używania kolorów typu Vivid Red ważnym jest stworzenie test kart po to, by mieć pewność, że do uzyskania wymaganej głębi koloru oraz efektu naprawianego pojazdu zostanie użyta poprawna mieszanka D8199 z D8135.

UWAGA. Ze względu na charakter UHS zabarwionej warstwy pośredniej, zmiana liczby warstw w celu uzyskania odpowiedniej głębi barwy czerwonej nie jest możliwa, należy stosować tylko zalecaną liczbę warstw.

By zwiększyć lub zmniejszyć głębię, proporcja D8199 do D8135 powinna być dobrana w zależności od wymaganego kierunku (jaśniejszy bądź ciemniejszy), wychodząc od stosunku 50/50 D8199 / D8135. Należy pamiętać, że rekomendowana ilość warstw i grubość powłoki muszą pozostać niezmienione.

Czysty	Procent (%) Mieszania Wagowego				
	25	35	50	65	75
D8199	25	35	50	65	75
D8135	75	65	50	35	25
	<<< Jaśniejszy (mniej czerwony)		Punkt Początkowy	Ciemniejszy (bardziej czerwony) >>>	

Do stworzenia kart testowych należy zastosować pełny proces aplikacji opisany poniżej.

Uzyskanie w pełni pasującego kolorystycznie panelu (od krawędzi do krawędzi) jest możliwe do osiągnięcia, ale trudniejsze i może wymagać więcej czasu potrzebnego do przygotowania koloru, dlatego zalecane jest stosowanie jako preferowanej opcji procesu cieniowania.

AKTYWACJA WARSTWY POŚREDNIEJ VIVID RED

Proporcje dozowania, wg objętości:

D8199 / D8135 MIX	3.0 jednostki miary
Utwardzacz UHS	1.0 jednostka miary
Rozcieńczalnik	0.6 jednostki miary

Aktywacja według wagi dla uprzednio wymieszanej zabarwionej warstwy znajduje się w sekcji Color RFU w programie PAINTMANAGER®.

VIVID RED – PROCES APLIKACJI – CIENIOWANIE

Cieniowanie, sposób numer 1:

- ✓ Przygotuj naprawę rekomendowanym podkładem Greymatic dla danego koloru
- ✓ Nałóż lakier nawierzchniowy ENVIROBASE® High Performance do osiągnięcia pełnego krycia
- ✓ Nałóż lekką warstwę lakieru nawierzchniowego ENVIROBASE® High Performance w celu osiągnięcia równomiernego wykończenia
- ✓ Odparowanie między warstwami według rekomendacji
- ✓ Użyj rekomendowanego procesu cieniowania dla lakieru nawierzchniowego ENVIROBASE® High Performance
- ✓ Przygotuj dobarwioną warstwę pośrednią (mieszanka D8199 i D8135 potwierdzona wymalowanymi kartami testowymi). Następnie aktywuj wg proporcji 3 : 1 : 0.6 utwardzaczem D8217 / D8218 i rozcieńczalnikiem D8717 / 8718 / 8719 / 8720
- ✓ Nałóż dobarwioną warstwę pośrednią stosując 1 lekką a następnie pełną warstwę. Zezwól na odparowanie przez 1 – 2 minuty pomiędzy nakładaniem warstw
- ✓ Wykończ krawędź warstwy pośredniej rozcieńczalnikiem do cieniowania w aerozolu D8731
- ✓ Odparuj przez 30 minut w 20°C a następnie w celu uzyskania jak najlepszego efektu na cały panel nałóż D8135



Cieniowanie sposób numer 2:

- ✓ Przygotuj naprawę rekomendowanym podkładem Greymatic dla danego koloru
- ✓ Nałóż lakier nawierzchniowy ENVIROBASE® High Performance do osiągnięcia pełnego krycia
- ✓ Nałóż lekką warstwę lakieru nawierzchniowego ENVIROBASE® High Performance w celu osiągnięcia równomiernego wykończenia
- ✓ Odparowanie między warstwami według rekomendacji
- ✓ Użyj rekomendowanego procesu cieniowania dla lakieru nawierzchniowego ENVIROBASE® High Performance
- ✓ Przygotuj dobarwioną warstwę pośrednią (mieszanka D8199 i D8135 potwierdzona wymalowanymi kartami testowymi). Następnie aktywuj wg proporcji 3 : 1 : 0.6 utwardzaczem D8217 / D8218 i rozcieńczalnikiem D8717 / 8718 / 8719 / 8720
- ✓ Nałóż dobarwioną warstwę pośrednią stosując 1 lekką a następnie pełną warstwę. Zezwól na odparowanie przez 1 – 2 minuty pomiędzy nakładaniem warstw
- ✓ Wygrzej obszar naprawy punktowej przez 20 minut w 60°C
- ✓ Szlifuj krawędzie maszynowo używając odpowiedniej tarczy tak, by usunąć odkurz
- ✓ W celu uzyskania oczekiwanego efektu, nałóż dowolny lakier bezbarwny PPG na cały panel

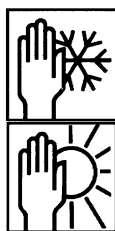
PROCES APLIKACJI – CAŁE ELEMENTY**Wersja 1:**

- ✓ Nałóż lakier nawierzchniowy ENVIROBASE® High Performance (warstwa główna z programu PAINTMANAGER®) na podkład o odpowiedniej szarości. Jest to istotne w celu uzyskania odpowiedniej barwy końcowej.
- ✓ Nałóż ENVIROBASE® High Performance zgodnie z zaleceniem, by osiągnąć pełne krycie, a następnie jedną końcową warstwę kontrolną
- ✓ Pozostaw do odparowania na 30 minut w temperaturze 20-23°C
- ✓ Przygotuj dobarwioną warstwę pośrednią (mieszanka D8199 i D8135 potwierdzona wymalowanymi kartami testowymi). Następnie aktywuj wg proporcji 3 : 1 : 0.6 utwardzaczem D8217 / D8218 i rozcieńczalnikiem D8717 / 8718 / 8719 / 8720
- ✓ Nanieś 1 lekką / średnią warstwę a następnie pełną warstwę. Pierwsza warstwa powinna być naniesiona na wszystkie naprawiane powierzchnie przed nałożeniem drugiej warstwy. Dla mniej niż trzech elementów pozostaw na 2-3 minuty do odparowania pomiędzy warstwami. Dla więcej niż trzech elementów odparowanie nie jest wymagane.
- ✓ By zredukować ryzyko powstania grubych krawędzi, unikaj nakładania grubych warstw
- ✓ Wygrzewaj przez 30 minut w 60°C następnie pozostaw do ostudzenia i szlifuj P1500
- ✓ Oczyszczyć i nanieś dowolny lakier bezbarwny PPG w celu uzyskania oczekiwanego efektu

UWAGA: By uzyskać jak najlepszy efekt naprawy, zastosuj powyższy proces.

Wersja 2:

- ✓ Nałóż lakier nawierzchniowy ENVIROBASE® High Performance (warstwa główna z programu PAINTMANAGER®) na podkład o odpowiedniej szarości. Jest to istotne w celu uzyskania odpowiedniej barwy końcowej.
- ✓ Nałóż ENVIROBASE® High Performance zgodnie z zaleceniem, by osiągnąć pełne krycie, a następnie jedną końcową warstwę kontrolną
- ✓ Pozostaw do odparowania na 30 minut w temperaturze 20-23°C
- ✓ Przygotuj dobarwioną warstwę pośrednią (mieszanka D8199 i D8135 potwierdzona wymalowanymi kartami testowymi). Następnie aktywuj wg proporcji 3 : 1 : 0.6 utwardzaczem D8217 / D8218 i rozcieńczalnikiem D8717 / 8718 / 8719 / 8720
- ✓ Nanieś 1 lekką / średnią warstwę a następnie pełną warstwę. Pierwsza warstwa powinna być naniesiona na wszystkie naprawiane powierzchnie przed nałożeniem drugiej warstwy. Dla mniej niż trzech elementów pozostaw na 2-3 minuty do odparowania pomiędzy warstwami. Dla więcej niż trzech elementów odparowanie nie jest wymagane.
- ✓ By zredukować ryzyko powstania grubych krawędzi, unikaj nakładania grubych warstw
- ✓ Pozostaw na odparowanie przez 30 minut w 20°C
- ✓ Dla uzyskania najlepszego efektu nanieś D8135 lub inny lakier bezbarwny UHS PPG

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. 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 utleniaaczy.

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 420 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawartymi w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. 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 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance basecoat są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc. © 2015 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

Scotch-Brite® jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy 3M.

Karta Procesu

