



AUTO REFINISH

RLD231V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Data aktualizacji: 2016-03-18

DELTRON® D8010, D8015 i D8017

Podkłady Wypełniające Rapid GreyMatic®

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

PRODUKT	NAZWA
D8010	Rapid GreyMatic® Podkład wypełniający 2K – jasnoszary
D8015	Rapid GreyMatic® Podkład wypełniający 2K – szary
D8017	Rapid GreyMatic® Podkład wypełniający 2K – ciemnoszary
D8237	Deltron Utwardzacz HS – przyspieszony
D8238	Deltron Utwardzacz HS - szybki
D8239	Deltron Utwardzacz HS - wolny
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

OPIS PRODUKTU

Rapid GreyMatic® to linia 2-komponentowych podkładów stosowanych w wielu rodzajach napraw lakierniczych. Są to produkty wszechstronne, szybko schnące oraz łatwe w nakładaniu i obróbce.

Podkłady Rapid GreyMatic® oferują doskonałe wypełnienie, właściwie poziomują podłoże oraz zapewniają trwałość połysku lakieru. Podkłady mogą być nakładane na wiele różnych podłoży: na oryginalne wykończenia w dobrym stanie, na gołą stal, na szpachle poliestrowe oraz na podkłady promotory przyczepności. Podkłady te można również stosować jako szpachle natryskowe lub podkłady konwencjonalne. Podkłady Rapid GreyMatic® można suszyć na powietrzu, wygrzewać w kabynie lakierniczej lub wygrzewać promiennikiem podczerwieni.

Na podkłady Rapid GreyMatic® można aplikować bezpośrednio wodorocieńczone kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance lub kolory jednowarstwowe Deltron® Progress UHS DG.

Kombinacja różnych proporcji podkładów, pozwala uzyskać szeroką gamę szarości (GreyMatic® G1, G3, G5, G6 lub G7). Stosowanie szarości GreyMatic® zmniejsza zużycie materiału i skraca czas pracy.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



- ✓ **Gołe metale** powinny być lekko wymatowane i całkowicie pozbawione korozji przed aplikacją. Zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Elektroforeza** powinna zostać matowana papierem P360 (na sucho) lub czerwoną włókniną ścierną ze zmywaczem D837. Dla uzyskania maksymalnej ochrony antykorozyjnej zaleca się stosowanie farb gruntujących, np. Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady** powinny zostać matowane papierem P280-P320 (na sucho) lub P400 – P500 (na mokro). Odsłonięte miejsca gołego metalu należy pokryć podkładem Universel lub podkład epoksydowy Deltron.
- ✓ **Włókno szklane (GRP)** powinno być matowane papierem P320 (na sucho) lub czerwoną włókniną ścierną.
- ✓ **Szpachle poliestrowe** powinny być szlifowane na sucho następującą sekwencją papierów, w zależności od sposobu aplikacji podkładu:
 - P80 – P120, jeśli aplikowany, jako szpachla natryskowa.
 - P80 – P120 – P240, jeśli aplikowany, jako podkład wypełniający.

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

RLD231V

Strona 1 z 6



Karta Techniczna

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ZMYWANIE I ODTŁUSZCZANIE

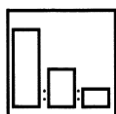


Przed każdym etapem przygotowania zmyć dokładnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do aplikacji wodą z mydłem. Następnie dokładnie spłukać i pozostawić do wyschnięcia przed procesem odtłuszczenia, przy pomocy odpowiedniego zmywacza PPG.

Upewnić się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni. Należy zawsze wycierać zmywacz z powierzchni elementu przy pomocy czystego i suchego ściwca.

Zmyć zanieczyszczenia i dokładnie wysuszyć przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki PPG. Zapoznać się ze szczegółami karty technicznej RLD63V).

PROCES



Proporcje dozowania, wg objętości

Podkład
Utwardzacz HS
Rozcieńczalnik

Szpaczła natryskowa:

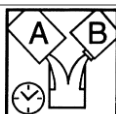
5.0 j. miary
1.0 j. miary
0.5 j. miary

Podkład konwencjonalny:

5.0 j. miary
1.0 j. miary
1.0 j. miary

Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika

Zakres temperatur	Utwardzacz HS	Rozcieńczalnik
Poniżej 18°C	D8237	D8717
18-25°C	D8238	D8717/D8718
25-35°C	D8239	D8718/D8719
Powyżej 35°C	D8239	D8720



Żywotność mieszanki, w 20°C:

30 – 45 minut

45 – 60 minut



Idealna lepkość, w 20°C / DIN:

40 – 50 sekund

24 – 28 sekund



Pistolet z zasilaniem grawitacyjnym

Ø 1.6 - 1.8 mm

Ciśnienie

Zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia, zazwyczaj 2 Bar / 30 psi



Liczba warstw

2 – 3

2 – 4



Odparowanie, w 20°C






Pomiędzy warstwami

5 – 7 minut, zależnie od warunków aplikacji

Przed wygrzewaniem

5 – 7 minut, zależnie od osiągniętej grubości filmu



	Pyłosuchy, w 20°C:	10 minut	10 minut
	Suchy na wskroś, w 20°C:	1 godzina	1 godzina
	Do szlifowania, w 20°C: Poniżej 100 µm: 100 – 150 µm: Powyżej 150 µm:	3 – 4 godziny 4 – 5 godziny 5 – 7 godziny	2 – 3 godziny 3 – 4 godziny 4 – 6 godziny
	Suchy na wskroś, w 60°C:*	20 – 30 minut **	20 – 30 minut **
* Czas schnięcia po osiągnięciu przez metal temperatury 60°C. ** Zależnie od grubości filmu			
	Wgrzewanie promiennikiem podczerwieni Fale średnie	12 minut	
Zalecana grubość warstwy suchego filmu (DFT)			
Minimum 75 µm Maksimum 200 µm			
PROCES			
	Szlifowanie:		
	Maszynowo, na sucho	P400	
	Ręcznie, na mokro	P800	
	Na podkłady Rapid GreyMatic® można aplikować następujące systemy lakierów nawierzchniowych: Wodorozcieńczalne kolory bazowe Envirobase High Performance Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim Deltron Progress UHS DG		



POZOSTAŁE WSKAZÓWKI

WSKAZÓWKI DO PROCESU

Nie używać przyspieszaczy schnięcia.

Należy dokładnie zamykać napoczęte pojemniki z utwardzaczem.

Wszystkie elementy wyposażenia lakierniczego muszą być całkowicie suche.

Nie należy aplikować podkładów Rapid GreyMatic® przy wilgotności powietrza powyżej 80%.

LAKIEROWANIE ELEMENTÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Na podłoża elastyczne stosować z plastyfikatorem Deltron D814, wg poniższych wskazówek:

Proporcje dozowania, wg objętości

Podkład 4.0 j. miary

Utwardzacz 1.5 j. miary

Plastyfikator D814 1.0 j. miary

Rozcieńczalnik 0.5 j. miary

Idealna lepkość, w 20°C 16 – 20 sekund

Żywotność mieszanki, w 20°C 40 – 50 minut / DIN4:

Liczba warstw: 1 – 2

Odparowanie pomiędzy warstwami, w 20°C 10 minut

Uwaga! Dodanie plastyfikatora D814 może spowodować skrócenie czasów schnięcia oraz zmniejszenie podatności na szlifowanie.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

SYSTEM RAPID GREYMATIĆ®

Odcienie szarości GreyMatic® są dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego, wg wskazówek oprogramowania kolorystycznego. Jeśli odcień GreyMatic® nie jest określony, wówczas należy użyć GreyMatic G5 (D8015).

Szarości GreyMatic® G1, G5 oraz G7 są dostępne bezpośrednio w dostarczonym opakowaniu. GreyMatic® G3, G5 oraz G6 można również uzyskać poprzez wymieszanie podkładów D8010, D8015 oraz D8017 wg poniższych wskazówek:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8010	100	65	--	--	--
D8015	--	35	100	48	--
D8017	--	--	--	52	100

Następnie, należy wymieszać z odpowiednim utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.



DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 5:1:0.5, do aplikacji, jako szpachla natryskowa:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie. Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Docelowa ilość mieszanki (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1,00 L
D8010 / D8015 / D8017	236	471	707	942	1 178
D8237 / D8238 / D8239	266	533	799	1 065	1 331
D8717 / D8718 / D8719	279	558	837	1 115	1 394

Wagowe proporcje mieszania opracowano wg proporcji objętościowych: 5:1:1, do aplikacji jako podkład konwencjonalny:

Poniższe wagi podano w gramach, kumulacyjnie. Uwaga! Nie tarować wagi pomiędzy poszczególnymi składnikami.

Docelowa ilość mieszanki (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1,00 L
D8010 / D8015 / D8017	219	437	656	875	1 094
D8237 / D8238 / D8239	247	494	742	989	1 236
D8717 / D8718 / D8719 / D8720	271	541	812	1 083	1 353

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE



Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu.

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.c) wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 g/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 da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Dyrektywie UE. W uzyskanym preparacie, będącym mieszaniną wspomnianych produktów, unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g/l.



**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Zapoznać się z informacjami na temat ochrony zdrowia, zasad bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte 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. © 2012 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.

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

Karta Techniczna

