



RLD315V



2018-09-03

D8595 Podkład Epoksydowy 2K

Karta techniczna zastępuje poprzednie wersje

PRODUKT	NAZWA
D8595	Podkład Epoksydowy 2K
D8298	Utwardzacz do Podkładu Epoksydowego
D8294	Utwardzacz Performance do Podkładu Epoksydowego

OPIS PRODUKTU

D8595 to wszechstronny podkład epoksydowy 2K. Podkład jest koloru szarego, bezchromianowy i cechuje się dobrą odpornością na korozję na gołym metalu.

D8595 charakteryzuje się dużą przyczepnością do odpowiednio przygotowanych różnego rodzaju podłoży. Zalicza się do nich goła i galwanizowana stal, aluminium, powierzchnie lakierowane oraz szpachle.

Produkt D8595 wraz z dwoma dedykowanymi utwardzaczami tworzą łącznie wszechstronny pakiet.

- Z utwardzaczem D8298: jako podkład wypełniający do szlifowania, izolator/uszczelniacz pod podkłady 2K i szpachlówki, bądź też podkład mokro na mokro do małych napraw punktowych na przetarcia.
- Utwardzacz Performance D8294 pozwala na naprawy gwarancyjne jako podkład wypełniający do szlifowania oraz może być wykorzystywany jako izolator/uszczelniacz pod podkłady 2K i szpachle.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



PODŁOŻE

Goła stal
Galwanizowana stal
Cynk
Aluminium
Elektroforeza
Oryginalne podkłady i stare powłoki w dobrym stanie
Włókno szklane GPR
Szpachle poliestrowe

SZLIFOWANIE

P80-P120
P400 (sucho)
Gąbka drobnoziarnista
P240-P320(sucho)
P320(sucho)/P800(mokro)
P240/P320/P400/P500
P320(sucho)
P80-P120-P180(mokro)

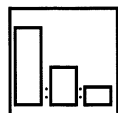


Otłuścić wszystkie powierzchnie za pomocą odpowiedniego środka czyszczącego PPG przed i po szlifowaniu.

Usunąć zanieczyszczenia i dokładnie osuszyć przed ponownym czyszczeniem za pomocą środka czyszczącego PPG. Zobacz kartę techniczną **DELTRON® Cleaners RLD63**.

PROCES

1. Jako podkład wypełniający do szlifowania



	Z utwardzaczem D8298		Z utwardzaczem D8294	
	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
D8595	3	100g	3	100g
D8298	1	20.7g		
D8294			1	20.7g
D8752	0.8	15.8g	1	19.8g

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

RLD315V

Strona 1 z 5



2. Jako izolator

Z utwardzaczem D8298 / D8294		
	Objętościowo	Wagowo
D8595	3	100g
D8298 / D8294	1	20.7g
D8752	1.7	33.7g

3. Naprawa punktowa / mokro na mokro

Z utwardzaczem D8298		
	Objętościowo	Wagowo
D8595	3	100g
D8298	1	20.7g
D8752	1	19.8g

Uwaga: nie zaleca się stosowania utwardzacza D8294 w przypadku naprawy punktowej mokro na mokro.

DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

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

1. Wariant wypełniający do szlifowania

Stosunek objętości	Z utwardzaczem D8298			Z utwardzaczem D8294		
	3 części	1 część	0.8 części	3 części	1 część	1 części
Docelowa ilość mieszanki	D8595	D8298	D8752	D8595	D8294	D8752
0.25 L	231.3	279.2	315.8	222.0	268.0	312.0
0.33 L	305.3	368.5	416.9	293.0	353.8	411.8
0.5 L	462.5	558.3	631.7	444.0	536.0	624.0
0.66 L	610.5	737.0	833.8	586.1	707.5	823.7
0.75 L	693.8	837.5	947.5	666.0	804.0	936.0
1.0 L	925.0	1116.7	1263.3	888.0	1072.0	1248.0
1.5 L	1387.5	1675.0	1895.0	1332.0	1608.0	1872.0

2. Wariant izolacyjny

Z utwardzaczem D8298 / D8294			
Stosunek objętości	3 części	1 część	1.7 części
Docelowa ilość mieszanki	D8595	D8298/D8294	D8752
0.25 L	194.7	235.1	300.7
0.33 L	257.1	310.3	396.9
0.5 L	311.6	376.1	481.1
0.66 L	514.1	620.6	793.9
0.75 L	545.3	658.2	842.0
1.0 L	778.9	940.4	1202.8
1.5 L	1168.4	1410.5	1804.2

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

RLD315V


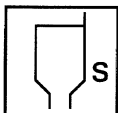


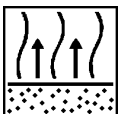
Strona 2 z 5



3. Wariant naprawy punktowej / mokro na mokro.

Z utwardzaczem D8298			
Stosunek objętości	3 części	1 część	1 część
Docelowa ilość mieszanki	D8595	D8298	D8752
0.25 L	222.0	268.0	312.0
0.33 L	293.0	353.8	411.8
0.5 L	444.0	536.0	624.0
0.66 L	586.1	707.5	823.7
0.75 L	666.0	804.0	936.0
1.0 L	888.0	1072.0	1248.0
1.5 L	1332.0	1608.0	1872.0

PROCES

		WYPEŁNIAJĄCY	IZOLATOR	NAPRAWA PUNKTOWA MOKRO NA MOKRO
	Żywotność w 20°C			
	Używając D8298	4 godz.	3 godz.	4 godz.
	Używając D8294	4 godz.	8 godz.	<i>nie rekomendowana</i>
		WYPEŁNIAJĄCY	IZOLATOR	NAPRAWA PUNKTOWA MOKRO NA MOKRO
	Używając D8298	23 - 25	16 - 20	21 - 23
	Używając D8294	27 - 29	16 - 20	<i>nie rekomendowana</i>
	(Sekundy, DIN4 / 20°C)			
		WYPEŁNIAJĄCY	IZOLATOR	NAPRAWA PUNKTOWA MOKRO NA MOKRO
	Ustawienia pistoletu			
		1.4 - 1.6 mm	1.3 - 1.4 mm	1.3 - 1.4 mm
		<i>Ciśnienie ustawić według zaleceń producenta</i>		
		Liczba warstw		
		1 lekka warstwa 2 pełne warstwy Grubość suchej powłoki 100-120µm	1 lekka warstwa 1 pełna warstwa	1 lekka warstwa 1 pełna warstwa
		Odparowanie w 20°C		
	- Odparowanie między warstwami			
	Używając D8298	5-10 minut	5 - 10 minut	5 - 10 minut
	Używając D8294	10 minut	5 - 10 minut	<i>Układ nierekomendowany</i>
	- Odparowanie przed nałożeniem lakieru nawierzchniowego			
	Używając D8298	Po zeszlifowaniu	10-20 minut (do zmatowienia) Przed podkładem <i>Zapoznać się z notką DP4000*</i>	30-60 minut W zależności od temperatury i wilgotności <i>Zapoznać się z notką - DP4000*</i>
	Używając D8294	Po zeszlifowaniu	20-30 minut * Przed podkładem do szlifowania	<i>Układ nierekomendowany</i>

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



RLD315V

Strona 3 z 5



Uwaga: Jeżeli używany będzie DP4000 na D8595 w wariancie izolatora lub mokro na mokro, minimalny czas odparowania wynosi 30 minut.

CZASY SCHNIĘCIA

	WYPEŁNIAJĄCY	IZOLUJĄCY	NAPRAWA PUNKTOWA/ MOKRO NA MOKRO
	-Suchy na wskrós 60°C		
	30mins*	N/A	N/A
	- Pyłosuchy 20°C	Przez noc	
	-Suchy na wskrós średnia długość fal IR		
	10 min*	N/A	N/A

*Czasy wygrzewania podane są dla temperatury elementu. Należy doliczyć dodatkowy czas pozwalający na osiągnięcie przez element odpowiedniej temperatury.

KOLEJNY PRODUKT / WARSTWA

Używając jako izolatora – D8595 musi być pokryty podkładem w przeciągu 8 godzin.

D8595 może być pokrywany dowolnym podkładem 2K *Deltron*.

Uwaga: Kiedy stosuje się podkład jako izolator lub w trybie naprawa punktowa/mokro na mokro, D8595 powinien być pozostawiony do odparowania na co najmniej 30 minut przed pokryciem go DP4000

W trybie izolatora D8595 powinien być szlifowany po wcześniejszym wyschnięciu przed aplikacją lakieru nawierzchniowego.

Lakier nawierzchniowy o połysku bezpośrednim szlifować P360 lub drobniejszym
Lakier nawierzchniowy bazowy+bezbarwny szlifować P400 lub drobniejszym

Lakiery nawierzchniowe – D8595 może być pokrywany:

- *Deltron* Progress UHS Direct Gloss
- ENVIROBASE® High Performance Basecoat

Uwaga: zapoznać się z odpowiednimi kartami technicznymi.

OGRANICZENIA

D8595 nie powinien być stosowany w temperaturach poniżej 10°C i w wilgotności powietrza powyżej 80%





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. Używaj odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. c) wynosi 540g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/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.

