



RLD402V



2019-08-28

D8131 Lakier Bezbarwny UHS

Karta techniczna zastępuje poprzednie wersje

PRODUKT	NAZWA
D8131	Lakier Bezbarwny UHS
D8254	Utwardzacz UHS
D8255	Utwardzacz UHS - Wolny
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 D8131 został opracowany przy użyciu najnowszej technologii lakierów bezbarwnych PPG w celu udoskonalenia systemów lakierniczych PPG.

D8131 jest lakierem łatwym w użyciu, który łączy szybkość schnięcia i łatwość polerowania przy wszystkich rodzajach napraw. Do lakieru bezbarwnego dedykowany jest utwardzacz dla standardowych temperatur aplikacji oraz utwardzacz do aplikacji w wysokich temperaturach.

Najważniejsze cechy:

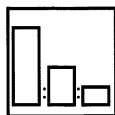
- Aplikacja na 2 warstwy: 5 minut odparowania między warstwami i 5 min przed wygrzewaniem
- Aplikacja na 1,5 warstwy: 1 lekka i jedna pełna warstwa
- Szybkie schnięcie: 15 minut w 60°C
- Bardzo dobry połysk i rozlewność
- Łatwość polerowania

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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

PROCES

Proporcje dozowania, wg objętości:



D8131	2.0
D8254/D8255	1.0

Podobnie jak w przypadku wszystkich produktów o wysokiej zawartości cząstek stałych, zimna mieszanina gotowa do użycia może prowadzić do trudniejszej aplikacji i wtapienia odkurzu. Zaleca się, by mieszanina gotowa do użycia była aplikowana w temperaturze wyższej niż 15°C.

DOZOWANIE WEDŁUG WAGI

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

Docelowa ilość mieszanki (Litry)	D8131	D8254/D8255
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,20 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7 g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

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

RLD402V


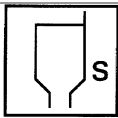


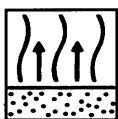

Strona 1 z 4



DOBÓR UTWARDZACZA

Utwardzacz	Temperatura aplikacji
D8254	do 35°C
D8255	powyżej 35°C lub w warunkach wysokiej wilgotności

PROCES

	Żywotność mieszanki w 20°C:	60 minut w 20°C DIN4. 90 minut podwojona lepkość, nie nadaje się do aplikacji
	Idealna lepkość, w 20°C / DIN4:	16 – 18 sekund
	Ustawienia pistoletu	Dysza: Ciśnienie wlotowe:
		1.2 – 1.3mm zależnie od zaleceń producenta, zwykle 2-2.2 bar/30 psi (na wejściu)
	Aplikacja	2 pełne warstwy
	Odparowanie między warstwami	5 minut
		LUB
		Aplikacja na 1,5 warstwy. 1 lekka/średnia i 1 pełna warstwa. Pierwsza Warstwa powinna być aplikowana jako lekka zamknięta warstwa. Drugą warstwę aplikować jako pełną warstwę.
	Odparowanie między warstwami	Jeśli 1-2 elementy, 1,5-2 minuty odparowania między warstwami
	Odparowanie przed wygrzewaniem lub IR	5 minut
	Rekomendowana grubość filmu	50-60 mikronów suchy film
	- Suchy na wskroś w 60°C*	15 minut w 60°C
	- Suchy na wskroś w 40°C*	40 minut w 40°C
	- Suszenie na powietrzu w 20°C	8 godzin w 20°C
	- Suchy na wskroś przy użyciu promiennika IR	8 minut (w zależności od koloru)
	- Suchy do przenoszenia	Po ostygnięciu
	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

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

RLD402V

Strona 2 z 4

Karta Techniczna



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.

POLEROWANIE



Po wskazanym czasie suszenia można polerować po schłodzeniu elementu.

Po suszeniu na powietrzu element jest gotowy do polerowania po 8 godzinach w 20°C.

CIENIOWANIE

- Przygotuj powierzchnię przeznaczoną do cieniowania szlifując miękką gąbką szlifierską o gradacji 3000
- Zadbaj o to, by zminimalizować ilość lakieru bezbarwnego na krawędzi cieniowanej powierzchni.
- Niezwłocznie wykończ krawędź warstwy odkurzu rozcieńczalnikiem do cieniowania w wersji w puszcze, aplikując za pomocą pistoletu Mini-jet 1,0-1,2 mm
- Po dokładnym wygrzaniu i schłodzeniu można przeprowadzić proces polerowania

PODŁOŻA PLASTYCZNE – WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

By uzyskać efekt strukturalny używając D8131, niezbędne jest zastosowanie dodatków matujących lub strukturalnych.

Wspomniane dodatki są również konieczne przy aplikacji D8131 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 lakierowania, ale zamontowane stają się sztywne. Lakiery bezbarwne UHS wymagają jedynie dodatku plastyfikatora (sprawdź poniższą tabelę) wówczas, gdy lakierowane 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	D8131	D843	D844	D814	D819	D8254/D8255	D8717/18 /19/20
Szttywne	Połysk	659,3	-	-	-	-	1005,3	-
	Mat + Struktura	292,3	650,7	-	-	-	814,3	959,7
	Gruba struktura	380,4	-	684,9	-	-	884,5	968,6
Elastyczne	Połysk	554,6	-	-	685,2	-	995,7	-
	Mat + Struktura	221,4	547,2	-	-	665	843,2	971,7
	Gruba struktura	264,9	-	477	-	618	812,6	966,4

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 szczelnie aż do czasu użycia. Opakowania, które zostały otwarte, muszą być ponownie zamknięte i uszczelnione przechowywane

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

RLD402V

Strona 3 z 4





PPG D8131

RLD402V

ponowo 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. 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.

Karta Techniczna

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

RLD402V

Strona 4 z 4

