



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

23 lutego 2021

# Karta Techniczna **RLD403V**

## **D8177 LAKIER BEZBARWNY UHS, RAPID PERFORMANCE**

### **PRODUKT**

<b>D8177</b>	<b>Lakier bezbarwny UHS, Rapid Performance</b>
D8307	Utwardzacz UHS
D8308	Utwardzacz UHS, Szybki
D8757	Rozcieńczalnik / Przyspieszacz schnięcia, Średni
D8758	Rozcieńczalnik / Przyspieszacz schnięcia, Wolny
D814	Plastyfikator
D819	Plastyfikator Matujący
D843	Dodatek Strukturalny, Drobny
D844	Dodatek Strukturalny, Gruby

### **OPIS PRODUKTU**

Lakier bezbarwny D8177 RAPID PERFORMANCE, dzięki wykorzystaniu zaawansowanej technologii żywic lakierów, zapewnia klientom marki PPG niesamowicie szybki proces lakierowania, możliwy do uzyskania podczas jednokrotnej wizyty w kabinie. Powłoka lakieru jest gotowa do dalszych prac już po niezwykle szybkim 5-minutowym cyklu wygrzewania. Opcjonalnie, jeśli jest to wymagane, lakier może być odstawiony do wyschnięcia na powietrzu.

Szybki proces schnięcia zapewnia zarówno znaczną oszczędność energii, jak i wyraźne skrócenie czasu całego procesu lakierowania, bez uszczerbku dla wydajności i jakości naprawy. Lakier D8177 jest produktem elastycznym w zastosowaniu, tym samym zwiększający możliwości warsztatów.

Stosowanie wraz z utwardzaczami D8307 i D8308, oraz rozcieńczalnikami D8757 i D8758, zapewnia skuteczną optymalizację aplikacji w różnych zakresach temperatur.

### **PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA**

Lakier D8177 można aplikować na wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance basecoats oraz, jeśli jest to wymagane, również na kolory bazowe w systemie konwencjonalnym DELTRON® GRS.

Produkt aplikować na czystą, niezapyloną powierzchnię koloru bazowego lub na odpowiednio przygotowaną oryginalną powłokę lakierniczą w dobrym stanie.

Do usuwania zapylenia z powierzchni kolorów bazowych stosować czyste ściereczki pyłochłonne.

## DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

### Zakres temperatur

Poniżej 20°C, suszenie na powietrzu  
 20 – 30°C, suszenie na powietrzu i wygrzewanie  
 Powyżej 30°C, wygrzewanie, promiennik IR

### Utwardzacz HS

D8308  
 D8307  
 D8307

### Rozcieńczalnik

D8757  
 D8757  
 D8758

Należy dobrać taką kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, aby była dopasowana do temperatury otoczenia i warunków aplikacji. Wybór kombinacji jest uzależniony od temperatury aplikacji, przepływu powietrza, rozmiaru naprawy i szybkości wymaganego wygrzewania. Tak jak w przypadku wszystkich produktów o wysokim udziale ciał stałych, aplikacja lakieru i absorpcja odkurzu może być utrudniona w zbyt niskiej temperaturze otoczenia.

W przypadku produktów UHS zaleca się aplikację mieszanki w temperaturze wyższej niż 15°C.

## PROPORCJE DOZOWANIA, OBJĘTOŚCIOWE

Proporcje mieszania z utwardzaczami UHS

### Proporcje, wg objętości

D8177 2 j. miary  
 D8307 lub D8308 1 j. miary  
 D8757 lub D8758 0.6 j. miary

Zastosuj proporcje zgodnie z sekcją doboru utwardzacza i rozcieńczalnika.

## PROPORCJE DOZOWANIA, WAGOWE

UWAGA! PODANE WAGI SĄ KUMULUJĄ SIĘ. NIE TAROWAĆ WAGI MIĘDZY DODATKAMI.			
Docelowa ilość (litry)	Lakier bezbarwny D8177	Utwardzacz HS D8307 / D8308	Rozcieńczalnik D8757 / D8758
100 ml	56,2 g	86,6 g	101,6 g
200 ml	112,4 g	173,1 g	203,2 g
300 ml	168,7 g	259,7 g	304,8 g
400 ml	224,9 g	346,2 g	406,4 g
500 ml	281,1 g	432,8 g	508,0 g
600 ml	337,3 g	519,3 g	609,6 g
700 ml	393,6 g	605,9 g	711,2 g
800 ml	449,8 g	692,4 g	812,8 g
900 ml	506,0 g	779,0 g	914,5 g
1000 ml	562,2 g	865,6 g	1 016,1 g



---

## KOLEJNY PRODUKT / KOLEJNA WARSTWA

W przypadku stosowania wygrzewania, kolejne prace są dozwolone dopiero po ostygnięciu elementu.

W przypadku schnięcia na powietrzu, kolejną warstwę lub produkt aplikować po upływie czasu wskazanego w punkcie „dalsza praca”. W przypadku zaistnienia konieczności aplikacji kolejnej warstwy lub produktu, zastosować szlifowanie dla zapewnienia dobrej przyczepności.

Szlifować na mokro	P800
Szlifować na sucho	P400

Jako kolejny produkt można aplikować dowolny 2-składnikowy podkład marki PPG, wodorozcieńczalne kolory bazowe ENVIROBASE® High Performance basecoats lub kolory bazowe w systemie konwencjonalnym DELTRON® GRS.

---

## POLEROWANIE

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ lakier D8177 oferuje właściwy poziom połysku. Jeśli jednak pojawią się zanieczyszczenia, można przeprowadzić proces polerowania już po 90 minutach suszenia w 20°C. Uwaga! W przypadku odstawienia elementu na dłużej, proces polerowania może być trudniejszy do przeprowadzenia.

Usuwać wtrącenia za pomocą P1200 a następnie P1500. Wykończyć P3000 Trizact lub podobnym, następnie polerować maszynowo używając dobrych jakościowo produktów np. mleczka SPP1001, odpowiedniej gąbki polerskiej przy minimalnej prędkości, by polerowana powierzchnia nie stała się zbyt gorąca. W przypadku przegrzania powierzchni, odczekać aż do ostygnięcia przed kontynuowaniem pracy.

---

## PROCES CIENIOWANIA, NAPRAWY TYPU SMART

Nie zaleca się procesu cieniowania na połowie elementu, np. na drzwiach. Proces cieniowania jest najbardziej skuteczny, jeśli jest przeprowadzony na całych elementach.

Do cieniowania stosować rozcieńczalnik D8430 do cieniowania pistoletem.

1. Przygotować powierzchnię przeznaczoną do cieniowania szlifując maszynowo na mokro Trizact 1000 (szlifierka oscylacyjna, skok 3 mm).
2. Mniej dostępne miejsca przygotować za pomocą szarej włókniny ścierniej Scotchbrite™ Ultrafine lub miedzianej włókniny Extra Fine z dodatkiem pasty D8407.
3. Dokładnie zmyć i przetrzeć ściereczką pyłochłonną tuż przed rozpoczęciem aplikacji.
4. Aplikować lakier bezbarwny zgodnie z ogólnymi wskazówkami procesu.
5. Zadbaj o to, by zminimalizować ilość lakieru bezbarwnego podczas aplikacji na krawędzi cieniowanej powierzchni.
6. Aplikować rozcieńczalnik D8430 z pistoletu na cieniowanej krawędzi, unikając nakładania zbyt ciężkich warstw.
7. Odczekać, aż do całkowitego utwardzenia filmu.
8. Lekko spolerować cieniowany obszar przy użyciu dobrego jakościowo produktu SPP1001, unikając przetarcia przez warstwę cieniującą. Wykończyć proces polerowania, aż do uzyskania oczekiwanego efektu.

## PODŁOŻA Z TWORZYW SZTUCZNYCH, WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

Dodanie dodatków strukturalnych umożliwi uzyskać efekt struktury drobnej lub grubej. Do aplikacji na podłoża elastyczne mieszankę lakieru należy zmodyfikować przez użycie Plastyfikatora.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle samochodowym to podłoża sztywne. Elementy z tych tworzyw mogą wydawać się elastyczne podczas aplikacji na zdemontowanym elemencie. Wrażenie elastyczności podłoża może zniknąć po zamontowaniu na pojeździe. Dodanie plastyfikatora może być wymagane jedynie podczas aplikacji produktu na elementach z bardzo elastycznych tworzyw, np. na elementach z pianki. W większości przypadków dotyczy to starszych pojazdów.

Zaleca się stosowanie proporcji dozowania oferowane przez program kolorystyczny PAINTMANAGER®.

Tabela dozowania zawiera proporcje, potrzebne do przygotowania 1 Litra mieszaniny gotowej do natrysku. Podane wagi kumulują się. NIE TAROWAĆ między dodatkami.

Podłoże	Efekt	D8177	D843	D844	D814	D819	D8307/8	D8757/8
Sztywne	Połysk	562,2 g	-	-	-	-	865,6 g	1016,1 g
	Struktura drobna	279,8 g	612,6 g	-	-	-	763,6 g	980,0 g
	Struktura grubsza	361,4 g	-	647,1 g	-	-	816,1 g	988,1 g
Elastyczne	Połysk	474,4 g	-	-	619,2 g	-	892,2 g	1012,6 g
	Struktura drobna	210,8 g	511,8 g	-	-	620,4 g	779,7 g	986,6 g
	Struktura grubsza	278,5 g	-	498,7 g	-	642,2 g	842,6 g	1000,0 g

## CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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

## INFORMACJA O LOTNYCH ZWIĄZKACH ORGANICZNYCH

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie może być niższa niż określona w przepisach.

Uwaga! Wymieszanie podstawowego produktu z dodatkami D814, D819, D843 lub z D844 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach zdefiniowanych w unijnej dyrektywie 2004/42 CE. W wyżej wymienionych przypadkach, unijny limit (kategoria produktu IIB.e) dla produktu gotowego do użycia wynosi 840 g / litr. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g / litr.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane o produkcie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko. PPG Industries nie ponosi odpowiedzialności za skutki niewłaściwego zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje o produkcie mogą ulec zmianie, zgodnie z 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 MSDS) jest dostępna na stronie: [www.ppgrefinish.com](http://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

DELTRON® oraz ENVIROBASE® High Performance basecoats są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2020 PPG Industries, wszystkie prawa zastrzeżone.