



AUTO REFINISH

RLD239V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



2008-10-30

D8012

Vodou riediteľný epoxidový základ

PRODUKT	POPIS
D8012	Vodou riediteľný epoxidový základ
D8212	Tužidlo pre vodou riediteľný epoxidový základ
T494	Riedidlo
T495	Pomalé riedidlo

POPIS PRODUKTU

Vodou riediteľný epoxidový základ je dvojkomponentný základ, ktorý má skvelé izolačné vlastnosti na vrstvách lakovacích materiálov, ktoré sú citlivé na pôsobenie organických riedidiel. Vyniká rýchlym schnutím a výbornou odolnosťou proti korózii.

Ako epoxidový základový plnič môže byť aplikovaný priamo na dôkladne pripravené podklady, ako sú napr. holá oceľ, pozinkovaná oceľ, galvanizovaná oceľ, hliník, originálne lakované povrchy v dobrom stave a polyesterové striekacie plniče a tmely.

Na vodou riediteľný epoxidový základový plnič je možné priamo aplikovať akýkoľvek 2K základ radu Deltron, UHS vrchný lak radu Deltron Progress alebo vodou riediteľné bázy radu Envirobase™ a Envirobase™ High Performance.

PRÍPRAVA PODKLADU - BRÚSENIE

	<p>Podklad</p> <p>Holá oceľ Galvanizovaná oceľ Pozink Hliník a jeho zliatiny Elektroforéza Staré lakované povrchy Sklolamináty, GRP Polyesterové tmely a plniče</p>	<p>Príprava</p> <p>P80 - P120 (za sucha) P400 (za sucha) Scotchbrite™ P280 - P320 (za sucha) P280 / P320 (za sucha) / P600 (za mokra) P280 / P320 (za sucha) / P280-P320 (za mokra) P320 (za sucha) P280-P120 (za sucha) a na záver s P180 (za sucha)</p>
--	--	--

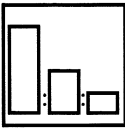
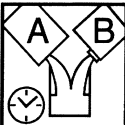
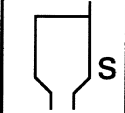


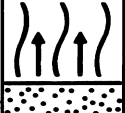


PRÍPRAVA PODKLADU – ODMASTENIE

	<p>Pred akoukoľvek prípravou umyte všetky plochy, ktoré majú byť lakované, mydlom a vodou. Opláchnite ich, nechajte uschnúť a potom odmastíte vhodným PPG odmasťovačom na podklady: Pred a po každej etape prípravy povrchu sa uistite, že všetky podklady sú dôkladne očistené a osušené. Každé čistenie povrchu dielu vždy ihneď zakončíte zotretím odmasťovača pomocou čistej a suchej utierky.</p> <p>Podrobné informácie o vhodných produktoch na čistenie a odmasťovanie povrchu nájdete v technickom liste pre čističe radu Deltron (RLD63V).</p>
--	--

Technický list



POMERY MIEŠANIA

	<p>Pomery miešania</p> <table border="0"> <thead> <tr> <th></th> <th>Podľa objemu</th> <th>Podľa váhy</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D8012</td> <td>8 dielov</td> <td>110 g</td> </tr> <tr> <td>D8212*</td> <td>1 diel</td> <td>10 g</td> </tr> <tr> <td>Riedidlo**</td> <td>2-3 diely</td> <td>20-30 g</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Použite len určené tužidlo.</p> <p>** V bežných podmienkach by malo byť pre tento základ použité riedidlo T494, pri vysokých teplotách (nad 35 °C) riedidlo T495.</p> <p>Poznámka: Miešajte základ a tužidlo tak dlho, pokým sa nevytvorí homogénna zmes, až potom pridajte riedidlo. Po pridaní riedidla miešajte znovu. Po namiešaní je potrebné nechať zmes pred použitím 10 minút odstáť.</p>		Podľa objemu	Podľa váhy	D8012	8 dielov	110 g	D8212*	1 diel	10 g	Riedidlo**	2-3 diely	20-30 g
	Podľa objemu	Podľa váhy											
D8012	8 dielov	110 g											
D8212*	1 diel	10 g											
Riedidlo**	2-3 diely	20-30 g											
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20 °C: 2 hodiny</p> <p>Poznámka: Materiál nevytvára gél, ale nesmie byť použitý po viac než 2 hodinách po namiešaní.</p>												
	<p>Viskozita pri 20 °C: 30 – 35 sekúnd / DIN4</p>												
	<p>Nastavenie striekacej pištole - tryska: 1,3 – 1,4 mm</p>												
	<p>Počet vrstiev: 1 - 2</p>												
	<p>Odvetrávanie medzi vrstvami pri 20°C: 10-15 minút alebo potom, ako povrch zmatnie.</p> <p>Poznámka! Tenké vrstvy sa môžu sušiť pomocou vetráka.</p>												
	<p>Časy sušenia:</p> <p>Nelepidivý na prach pri 20 °C: 10 – 15 minút alebo potom, ako povrch zmatnie. Povrch je tiež možné zľahka sušiť pomocou vetráka.</p> <p>Brúsiteľný pri 20 °C: Po 20-tich minútach môže byť ľahko prebrúsený – zmatovaný.</p>												
	<p>Odporúčaná celková hrúbka suchého filmu : až do 30 µm</p>												

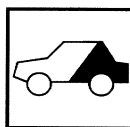


OPRAVY A PRELAKOVANIE

**Brúsenie:**

Zmatujte okolo prestrekovej hrany

Použite jemný brúsny papier alebo brúsnu hubku P1200 alebo jemnejšiu

**Doba pre prelakovanie:** Po sušení pomocou vetráka je povrch prelakovateľný potom, ako zmatnie.**Je prelakovateľný nasledujúcimi materiálmi:** základy Deltron
báza systému Envirobase™ a
systému Envirobase™ High Performance
vrchné laky Deltron Progress UHS

TECHNICKÉ PARAMETRE A OBMEDZENIA

Používajte len tužidlo D8212 odporúčené v tomto technickom liste.

Doba spracovateľnosti tohto produktu v zmesi pripravenej na použitie je cca 2 hodiny. Uvedomte si, že tento produkt nevytvára gél a preto starostlivo dbajte na to, aby nebol aplikovaný viac než 2 hodiny po namiešaní.

Skladovanie: pri teplote v rozmedzí +5 °C až 35 °C.

Všetko aplikačné zariadenie a nástroje po použití dôkladne umyte čističom alebo riedidlom.

VOC INFORMÁCIE

Limit koncentrácie prchavých organických látok v ovzduší podľa predpisov EÚ pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.c) vo forme pripravenej na použitie je maximálne 540 g/l. Koncentrácia prchavých látok v ovzduší obsiahnutých v tomto produkte vo forme pripravenej na použitie je max. 540 g/l. V závislosti od zvoleného spôsobu použitia môže byť aktuálna koncentrácia prchavých látok prostriedku pripraveného na použitie nižšia, než je predpísané smernicou EÚ.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, než na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických poznatkov a užívateľ zodpovedá za vykonanie všetkých potrebných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti nájdete v Bezpečnostnom liste, ktorý je dostupný aj na stránke:

<http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/>PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13



JL spol. s r. o.,

Dvojkřížna 5,
82107 Bratislava

Tel: 00 421 2 402 04 114

Fax: 00 421 2 402 04 115

