



AUTO REFINISH

# RLD219V

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



2008-10-09

## D8061 & D8065 2K HS vyrovnávacie základy

PRODUKT	POPIS
D8061	2K HS vyrovnávací základ – biely
D8065	2K HS vyrovnávací základ – tmavosivý
D8237	Deltron HS tužidlo akceleračné
D8238	Deltron HS tužidlo
D8239	Deltron HS tužidlo pomalé
D808	Deltron riedidlo rýchle
D866	Deltron riedidlo do základu
D807	Deltron riedidlo stredné
D812	Deltron riedidlo pomalé
D869	Deltron riedidlo extra pomalé
D814	Deltron zmäkčovadlo
D8427	Deltron HS tonery do základov

### POPIS PRODUKTU

2K HS vyrovnávacie základy tvoria rad 2K základových plničov vhodných pre široké spektrum rôznych typov opráv. Tieto univerzálne, rýchlo schnúce a ľahko aplikovateľné základové plniče ponúkajú excelentnú tvorbu vrstvy, skvelé vyrovnanie povrchu a trvalý lesk na širokom rade substrátov, ako sú napr. originálne lakované povrchy v dobrom stave, holá oceľ, polyesterové plniče a vhodné adhezívne základy.

Vďaka jednoduchému procesu úpravy pomeru riedenia je možné tieto 2K HS vyrovnávacie základy použiť ako základové plniče alebo vysokovrstvové striekacie tmely. 2K HS vyrovnávacie základy môžu byť sušené na vzduchu, v boxe alebo pomocou infražiariča.

Tieto vyrovnávacie základy môžu byť priamo prelakované lakovacími materiálmi radu Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG alebo vodou riediteľnými bázami Envirobase™ a Envirobase™ High Performance.

Kombináciou a miešaním základov D8061 a D8065 (pozri odsek o GreyMatic) je možné dosiahnuť škálu 7 odtieňov sivej farby. Použitím podkladovej vrstvy vyrovnávacieho základu v zodpovedajúcom odtieni sivej, je možné znížiť spotrebu vrchného krycieho laku a celkovo skrátiť dobu opravy.

Technický list



## PRÍPRAVA PODKLADU – ZÁKLADOVANIE A BRÚSENIE

**Holá oceľ** by mala byť pred aplikáciou ľahko prebrúsená a úplne zbavená hrdze. 2K HS vyrovnávacie základy môžu byť na holú oceľ aplikované priamo, ale pre dosiahnutie optimálnej príľnavosti a odolnosti proti korózii je odporúčané použiť ako podklad vhodné základy na holé kovy ako napr. Deltron D831 Universel alebo epoxidový VOC základ, ktorý vyhovuje súčasnej legislatíve.

**Iné holé** kovy by mali byť vždy predzákladované buď základom Deltron D831 Universel alebo epoxidovým VOC základom.

**Elektroforézy** by mali byť prebrúsené brúsnym papierom s hrúbkou P360 (za sucha) alebo P800 (za mokra).



**Originálne lakované povrchy alebo základy** by mali byť prebrúsené pomocou brúsneho papiera s hrúbkou P280-P320 (za sucha) alebo P400-P500 (za mokra). Pri spotových opravách kovových povrchov vystavených nepriaznivým vplyvom prostredia je vhodné použiť základy na holé kovy tj. Deltron D831 Universel alebo epoxidový VOC základ.

**Sklolamináty alebo lamináty GRP** by mali byť prebrúsené pomocou papiera s hrúbkou P320 (za sucha).

**Polyesterové tmely** by mali byť prebrúsené za sucha pomocou brúsnych papierov s takou hrúbkou, ktorá je vhodná pre vybraný spôsob použitia 2K HS vyrovnávacieho základu: P80-P120 v prípade použitia ako striekacieho tmelu P80-P120-P240 v prípade použitia ako základového plniča alebo nebrúsiteľného základového plniča.

## PRÍPRAVA PODKLADU - ODMASTENIE

Pred akoukoľvek prípravou umyte všetky plochy, ktoré majú byť lakované, mydlom a vodou. Opláchnite ich, nechajte uschnúť a potom odmastite 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.

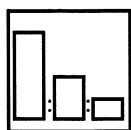
Podrobné informácie o vhodných produktoch na čistenie a odmasťovanie povrchu nájdete v technickom liste pre čističe radu Deltron (RLD63V).

## VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

Teplota	HS tužidlo	Riedidlo
Do 18 °C	D8237	D808
18-25 °C	D8238	D866/D807
25-35 °C	D8239	D812
Nad 35 °C	D8239	D869

## POMERY MIEŠANIA

Pomery miešania pri použití HS tužidla:



	Striekací tmel:	Základový plnič:
D8061 / 8065	5 dielov	5 dielov
Tužidlo	1 diel	1 diel
Riedidlo	0,5 dielu	1 diel

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v opravárstve.

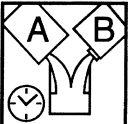
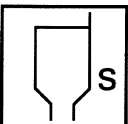
**RLD219V**

Strana 2 z 5

Technický list




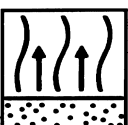
**NAMIEŠANÁ ZMES – VLASTNOSTI**

	<b>Použitie ako:</b>	<b>Striekací tmel:</b>	<b>Základový plnič:</b>
	Doba spracovateľnosti pri 20 °C:	30 minút	60 minút
	<b>Viskozita pri 20 °C/ DIN4:</b>	30 - 35 sekúnd	19 - 26 sekúnd



**NASTAVENIE STRIEKACEJ PIŠTOLE**

	Tryska, vrchné plnenie:	1,8 – 2,0 mm	1,6 – 1,8 mm
	Tlak:	Podľa odporučení výrobcu	

**APLIKAČNÝ POSTUP**


	Počet vrstiev:	2 – 3	3 - 4
	Celková hrúbka suchej vrstvy:	80 - 120 mikrónov	
	Odvetrávanie pri 20 °C:		
	medzi vrstvami:	5-10 minút	5 minút
	pred sušením v boxe:	10 minút	10 minút

**ČASY SUŠENIA**

 	<b>Použitie ako:</b>	<b>Striekací tmel:</b>	<b>Základový plnič:</b>
	Nelepivý na prach pri 20 °C:	10 minút	10 minút
	Nelepivý na dotyk pri 20 °C:	3 – 4 hodiny	2 – 3 hodiny
	Brúsiteľný po sušení pri 20 °C, <100 µm:	3 hodiny	2 hodiny
	Brúsiteľný po sušení pri 20 °C, >100 µm:	3 – 4 hodiny	3 hodiny
	Úplne suchý pri 60 °C:	30 minút*	25 minút*
	Sušenie pomocou infražiariča, stredné vlny:	8-12 minút	8-12 minút

\* Časy sušenia sú uvedené pri teplote kovu 60 °C.

**VLASTNOSTI VRSTVY**

	<b>Použitie ako:</b>	<b>Striekací tmel:</b>	<b>Základový plnič:</b>
	Hrúbka suchého filmu – minimum:	150 µm	100 µm
	Hrúbka suchého filmu – maximum:	200 µm	150 µm



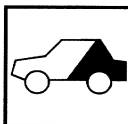
## OPRAVY A PRELAKOVANIE



**Brúsenie:** Pred prelakovaním je nevyhnutné dôkladne pripraviť povrch kvôli zaisteniu dobrej príľnavosti.

Strojové brúsenie za sucha: P400

Ručné brúsenie za mokra: P800

**Prelakovanie:**

2K HS vyrovnávací základ môže byť priamo prelakovaný nasledujúcimi vrchnými kryciami lakmi:

Global Refinish System / farby Deltron UHS Ultra High Solids Direct Gloss

Global Refinish System / farby Deltron Progress UHS DG

Envirobase™ High Performance vodou riediteľné bázy

Envirobase™ Waterborne vodou riediteľné bázy

## TECHNICKÉ PARAMETRE A OBMEDZENIA



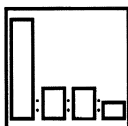
Použitie akcelerátorov sa neodporúča. Plechovka s nespotrebovaným tužidlom musí byť okamžite po použití starostlivo uzavretá. Všetko aplikačné zariadenie musí byť perfektne suché. Pokiaľ vlhkosť prostredia presahuje 80 %, použitie 2K plniča nie je odporúčené.

## ČISTENIE ZARIADENÍ



Po použití všetko aplikačné zariadenie a nástroje dôkladne umyte čističom alebo riedidlom.

## PRUŽNÉ PODKLADY

**Pomery miešania pri použití zmäkčovadla D814:**

2K HS vyrovnávací základ	5 dielov
D814	1,5 dielu
Tužidlo	1 diel
Riedidlo	1 diel

Poznámka: Pridaním zmäkčovadla D814 môže dôjsť k predĺženiu času sušenia.



**HMOTNOSTNÉ MIEŠANIE FAREBNÝCH ODTIEŇOV GREYMATIC**

Odtiene GreyMatic sú vyberané podľa farby vrchného krycieho laku. Odporúčené odtiene GreyMatic pre konkrétnu farbu sú uvedené vo farebných informačných systémoch PPG.

Pokiaľ nie je odporúčený žiadny odtieň GreyMatic, použite odtieň GreyMatic 5.

Mali by ste sa vyvarovať pridaniu väčšieho než odporúčeného množstva základového toneru D8427 HS, pretože by to mohlo mať za následok predĺženie času sušenia a mohlo by to viesť aj k problémom spojeným s prelakovaním.

Pre namiešanie každého variantu odtieňa základu GreyMatic je pomer miešania komponentov špecifikovaný v tabuľke nižšie:

GreyMatic	G1	G2	G3 95	G4	G5	G6	G7
<b>D8061</b>	100	95	80	50	0	0	0
<b>D8065</b>	0	5	20	50	100	99	92
<b>D8427</b>	0	0	0	0	0	1	8

Tužidlo a riedidlo pridajte pred aplikáciou podľa pokynov uvedených v tomto technickom liste.

**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.

Poznámka:

Kombinácia tohto produktu so zmäkčovadlom D814 vytvorí vrstvu náteru so zvláštnymi vlastnosťami, ako je uvedené zákonnou smernicou Európskej Únie. V týchto špecifických kombináciách je limit koncentrácie prchavých látok v ovzduší podľa predpisov EÚ pre tento produkt vo forme pripravenej na použitie maximálne 840 g/l. Obsah organických prchavých látok tohto produktu v týchto kombináciách je max. 840 g/l.

**ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ**

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, ako 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 akýchkoľvek nevyhnutných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti nájdete v Bezpečnostnom liste, ktorý je dostupný tiež 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

