

**AUTO REFINISH**

# RLD182V



2009-05-26

## Deltron D8010, D8015 & D8017 Rapid GreyMatic 2K plniče

PRODUKT	POPIS
D8010	Deltron Rapid GreyMatic 2K Plnič – Svetlosivý
D8015	Deltron Rapid GreyMatic 2K Plnič – Sivý
D8017	Deltron Rapid GreyMatic 2K Plnič – Tmavosivý
D803	Deltron MS Tužidlo – Rýchle
D864	Deltron MS Tužidlo - Akcelerátor
D841	Deltron MS Tužidlo – Stredné
D807	Deltron Riedidlo – Stredné (18-25 °C)
D812	Deltron Riedidlo – Pomalé (25-30 °C)
D866	Deltron Riedidlo pre 2K Základ (18-25 °C)
D869	Deltron Riedidlo – Veľmi pomalé (>35 °C)
D814	Deltron Plastifikátor (Zmäkčovač)

**POPIS PRODUKTU**

Produkty 2K RAPID GreyMatic tvoria rad 2K základových plničov, ktoré sú vhodné pre široký rozsah opravných prác. Ide o univerzálne, rýchloschnúce, ľahko aplikovateľné a dobre brúsiteľné produkty, ktoré poskytujú excelentnú stavbu a hrúbku vrstvy, skvelé vyrovnanie a hladké vypnutie povrchu. Sú aplikovateľné na široký rad rôznych substrátov, napr. originálne povrchy z výroby, holá oceľ, polyesterové striekacie tmely a vhodné adhézne základy.

Tieto plniče je možné sušiť na vzduchu pri izbovej teplote, ale tiež pri vyšších teplotách v lakovacej kabíne alebo pomocou infražiariča.

Plniče radu Rapid GreyMatic sa môžu priamo prelakovať vodou riediteľnými bázami Envirobase, 2K vrchnými krycimi lakmi Deltron Progress UHS DG alebo Deltron GRS UHS DG.

Kombináciou (miešaním) produktov D8010, D8015 a D8017 je možné získať jednotlivé stupne 1, 3, 5, 6 a 7 odtieňov sivej v stupnici GreyMatic (pozri sekcia GreyMatic).

### PRÍPRAVA SUBSTRÁTU – ZÁKLADOVANIE A BRÚSENIE



**Holá oceľ** by sa mala pred aplikáciou plniča ľahko prebrúsiť a úplne zbaviť hrdze. Rapid GreyMatic je možné aplikovať priamo na holý kov, ale v prípadoch, kde sa požaduje optimálna priľnavosť a odolnosť voči korózii, sa odporúča aplikovať na povrch holej ocele niektorý z univerzálnych základov alebo epoxidový základ.

**Ostatné holé kovy** by sa mali pred aplikáciou plniča základovať niektorým z univerzálnych základov alebo epoxidovým základom.

**Elektroforézy** by sa mali prebrúsiť za sucha pomocou brusiva P360 alebo za mokra brusivom P800.

**Originálne výrobné povrchy alebo základy** by sa mali prebrúsiť na suchu pomocou brusiva P280-P320 alebo za mokra brusivom P400-P500. Malé plochy exponovanej holej ocele sa odporúča základovať univerzálnym základom vhodným na holé kovy alebo epoxidovým základom.

**GRP alebo sklené lamináty** by sa mali brúsiť za sucha pomocou brusiva P320.

**Polyesterové plniče** by sa mali prebrúsiť brusivom s poradím hrúbosti vhodným pre zvolený spôsob aplikácie:

- ak produkt plánujete aplikovať ako striekací plnič (tmel), prebrúste substrát pomocou P80-P120

- ak produkt použijete ako vyrovnávací plnič alebo nebrúsiteľný plnič, prebrúste substrát pomocou P80-P120-P240

### PRÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMASTENIE



Pred začiatkom akýchkoľvek prípravných prác umyte celý povrch plochy určenej na lakovanie mydlovou vodou. Povrch opláchnite čistou vodou, nechajte oschnúť a potom odmastite pomocou vhodného čističa substrátov od PPG.

Pred každou a po každej etape procesu prípravy sa ubezpečte, že všetky substráty sú dôkladne očistené a osušené. Vždy ihneď zotrite čistič substrátov z povrchu dielu. Použite čistú, suchú utierku.

Príslušné produkty na čistenie a odmastenie substrátu nájdete v Technickom liste pre čističe Deltron (RLD63V).

**Technický list**

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v autoopravárstve.

**RLD182V**

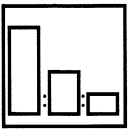
Strana 1 zo 4



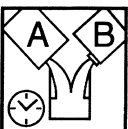
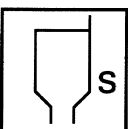
## VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

Teplota	MS Tužidlo	Riedidlo
Až do 25 °C	D864	D866 alebo D807
25-30 °C	D803	D812
Viac než 35 °C	D841	D869


## POMERY MIEŠANIA

	<b>Pri aplikácii ako základový plnič:</b>	Podľa objemu
	Rapid GreyMatic Tužidlo Riedidlo	6 dielov 1 diel 1,5 dielu


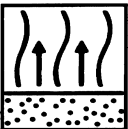
## DETAILNÉ ÚDAJE O NAMIEŠANEJ ZMESI

	Doba spracovateľnosti pri 20 °C:	45 - 50 minút
	Viskozita zmesi pre striekanie pri 20 °C:	25 sekúnd / DIN4



## NASTAVENIE STRIEKACEJ PIŠTOLE

	Veľkosť trysky, vrchné / gravitačné plnenie:	1.6 – 1.8 mm
	Veľkosť trysky, spodné / sacie plnenie:	1.8 – 2.0 mm
	Tlak:	Podľa odporúčania výrobcu striekacej pištole

## SPRIEVODCA APLIKÁCIOU

	Počet vrstiev:	maximálne 3
	Odvetrávanie pri 20 °C:	
	medzi vrstvami:	10 minút
	pred sušením v boxe:	5 minút

## ČASY SUŠENIA

	Nelepivý na prach pri 20 °C:	10 minút	
	Nelepivý na dotyk pri 20 °C:	1 hodina	
	Brúsiteľný pri 20 °C:	Menej než 100 µm:	2 - 3 hodiny
		Viac než 100 µm:	3 hodiny
	Úplne suchý pri 60 °C:	30 minút *	
	Úplne suchý pri sušení pomocou infražiariča (Stredné vlny):	20 minút	

\* Uvedené hodnoty časov sušenia sú platné iba v prípade, že teplota kovu dosiahne 60 °C.



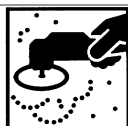
### VLASTNOSTI FILMU / VRSTVY

Hrúbka suchého filmu / vrstvy:

Minimum: 100 µm

Maximum: 200 µm

### BRÚSENIE



Strojom – za sucha:

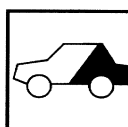
P400



Ručne – za mokra:

P800

### PRELAKOVANIE VRCHNÝM KRYCÍM LAKOM / BÁZOU



Plniče RAPID GreyMatic je možné priamo prelakovať nižšie uvedenými farebnými lakmi / bázami:  
Global Refinish System / Deltron UHS 2K vrchné krycie laky s priamym leskom a ultra vysokým obsahom sušiny  
Global Refinish System / Deltron Progress UHS 2K krycie laky s priamym leskom a ultra vysokým obsahom sušiny  
Vodou riediteľné farebné bázy Envirobase

### VÝBER ODTIEŇA FARBY PLNIČA RAPID GREYMATIC

	G1	G3		G5		G6		G7
<b>D8010</b>	100	65	90	--	75	--	33	--
<b>D8015</b>	--	35	--	100	--	48	--	--
<b>D8017</b>	--	--	10	--	25	52	67	100

Odtiene sivej podľa stupnice GreyMatic sú vyberané podľa toho, aká farba bude použitá ako vrchný krycí lak / báza. Odporúčané odtiene sivej podľa stupnice GreyMatic pre všetky farby sú uvedené vo farebných informačných systémoch spoločnosti PPG.

Po vybraní správneho odtieňa sivej pre konkrétnu farbu vrchného krycieho laku / bázy v rámci stupnice GreyMatic je možné tento odtieň plniča namiešať podľa hodnôt uvedených v tabuľke vyššie. Stupne odtieňov sivej GreyMatic G1, G5 a G7 sú k dispozícii priamo z plechovky. Stupne sivej GreyMatic G3, G5 a G6 je možné namiešať pomocou jednotlivých produktov D8010 / D8015 / D8017 v pomere podľa hodnôt uvedených vyššie.

Do zmesi namiešanej podľa stupnice odtieňov sivej GreyMatic pridajte pred aplikáciou tužidlo a riedidlo podľa pokynov uvedených v tomto Technickom liste.

### LIMITY A OBMEDZENIA



Do produktu by sa NEMALI pridávať žiadne akcelerátory. Plechovky s tužidlom sa musia ihneď po použití starostlivo uzavrieť. Všetky miešacie nástroje a aplikačné zariadenia musia byť dokonale suché.

Použitie plničov Rapid GreyMatic sa neodporúča v prípade, že vlhkosť vzduchu presiahne hodnotu 80 %.

### PRUŽNÉ SUBSTRÁTY

Pomer miešania: Rapid GreyMatic 4 diely  
Tužidlo 1 diel  
D814 1 diel  
Riedidlo 1 diel

Počet vrstiev: 1-2  
Aplikačná viskozita pri 20 °C: 16 - 20 sekúnd / DIN4  
Odvetrávanie medzi vrstvami pri 20 °C: 10 minút  
Doba spracovateľnosti pri 20 °C: 40 – 50 minút



**ČISTENIE APLIKAČNÉHO ZARIADENIA**

Po použití všetky aplikačné zariadenia a nástroje dôkladne umyte čističom alebo riedidlom.

**INFORMÁCIE O VOC**

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 pripravenej na použitie nižšia ako predpisuje smernica EÚ.

**Poznámka:**

Kombinácia tohto produktu s aditívom D814 vytvára kryciu vrstvu so špeciálnymi vlastnosťami, ako definuje smernica EÚ. V tejto špecifickej kombinácii platí, že limit koncentrácie prchavých organických látok podľa predpisov EÚ pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.e) je v zmesi pripravenej na použitie max. 840 g/liter. Koncentrácia prchavých látok v ovzduší obsiahnutých v tomto produkte vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter.

**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: [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  
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

Technický list

