



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informácie o výrobku

Deltron D8141 Číry lak Premium UHS

VÝROBKY

Číry lak Deltron Premium UHS	D8141
Tužidlo Deltron UHS	D8216, D8217, D8218, D8219
Riedidlo Deltron	D807, D812, D869
Prísady predlžujúce spracovateľnosť zmesi	D886

Prísady umožňujúce získať matné, saténové a štruktúrované konečné úpravy alebo lakovať pružné podklady *:

Matujúca báza/základ	D8456	vytvára matný alebo polomatný vzhľad
Plastifikátor Deltron	D814	poskytuje laku pružnosť na plastových dieloch
Matujúci plastifikátor Deltron	D819	poskytuje laku pružnosť a matnosť na plastových dieloch
Štruktúrálna prísada Deltron	D843	tvorí lak so zamatovým efektom
Silná štruktúrálna prísada Deltron	D844	tvorí lak s výraznou štruktúrou

* Vid' tiež kapitolu: "Matné konečné úpravy..."

POPIS VÝROBKU

Číry lak D8141 je dvojzložkový akrylový lak pre opravu viacvrstvových náterov.

D8141 bol vyvinutý pre aplikáciu na vodou riedené základy Envirobase. Je možné ho použiť dvomi spôsobmi: štandardne na 2 vrstvy alebo na jedenkrát (1 ľahká alebo stredná vrstva, a následne 1 plná vrstva bez odvetrania).

Podiel organických rozpúšťadiel v D8141 je významne nižší než v rozpúšťadlových /konvenčných/ čírych lakoch. Vďaka tomu sa tento výrobok dokonale hodí pre použitie v dielňach pôsobiacich v regiónoch, kde emisia VOC je upravená právnymi predpismi.

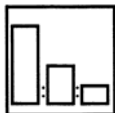
Maximálny podiel VOC pre výrobky v tejto kategórii (IIB.d) v stave pripravenom pre aplikáciu sa rovná 420g/ liter. Podiel VOC v tomto výrobku v stave pripravenom k použitiu nepresahuje 420 g/l. V závislosti na spôsobe aplikácii môže byť táto hodnota omnoho nižšia.

PRÍPRAVA PODKLADU



Číry lak Deltron D8141 sa musí nanášať na čistý, prachu zbavený krycí lak Deltron alebo Envirobase. Používať antistatické prachovky.

PRÍPRAVA VÝROBKU



Všetky výrobky s veľmi vysokým podielom tuhých častíc sú citlivé na nízke teploty. Chlad môže komplikovať správnu aplikáciu a absorpciu prestriekania. Doporučujeme, aby teplota behom aplikácie bola vždy nad 15°C.

Pomery	D8141	3 diely
	Tužidlo UHS*	1 diel
	Riedidlo UHS*	0,6 dielu

* Vybrať tužidlo UHS a riedidlo podľa teploty a metódy sušenia:

Metóda sušenia	Tužidlo UHS	Riedidlo
30 min./ 50°C alebo 15 min./ 60°C	D8216 (expresné)	D807/D812
50 min./ 50°C alebo 25 min./ 60°C	D8217 (rýchle)	D807/D812
70 min./ 50°C alebo 35 min./ 60°C	D8218 (priemerné)	D807/D812
80 min./ 50°C alebo 40 min./ 60°C	D8219 (pomalé; vysoké teploty)	D812/D869

Vyberte riedidlo v závislosti na teplote, prúde vzduchu a veľkosti lakovaného objektu.



Spracovateľnosť pri 20°C:

- s D8216 30-45 minút
- s D8217 60 minút
- s D8218/ D8219 2-2,5 hodiny

Poznámka: Spracovateľnosť zmesi je možné predĺžiť pomocou použitia prípravku D886. Vid' Technická karta: [PDS_PPG_D818_D885_D886](#).

Viskozita v 20°C 18-20 sekúnd DIN4

APLIKÁCIA, ODVETRANIE A SUŠENIE



Tryska (HVLP alebo zhodná)

Tlak

Aplikácia



Expresný systém

1,3-1,4 mm

Podľa návodu výrobcu zariadenia

1 vrstva ľahká/ stredná

↓
Bez odvetrania

↓
1 plná vrstva

↓
0-5 minút odvetrania

↓
Sušenie v peci/ IR/ sušenie na vzduchu

Konvenčný systém

1,3-1,4 mm

1 vrstva stredná / plná

↓
5-7 minút odvetrania

↓
1 plná vrstva

↓
0-5 minút odvetrania

↓
Sušenie v peci / IR/ sušenie na vzduchu



Odolný voči prachu pri 20°C

Suchý na dotyk v 20°C



Presušený 20°C

Presušený/ 50°C*



Presušený/ 60°C*

Presušený/ IR sušič

	D8216	D8217	D8218	D8219
Odolný voči prachu pri 20°C	20 minút	20-30 minút	40-50 minút	60 minút
Suchý na dotyk v 20°C	2 hodiny	4 hodiny	6 hodín	8 hodín
Presušený 20°C	8 hodín	12 hodín	16 hodín	24 hodiny
Presušený/ 50°C*	30 minút	50 minút	70 minút	80 minút
Presušený/ 60°C*	15 minút	25 minút	35 minút	40 minút
Presušený/ IR sušič	8-15 minút V závislosti na farbe. D8141 schne na tmavých farbách rýchlejšie.			

* Časy sušenia sa vzťahujú na teplotu kovu. V procese sušenia je nutné počítať s dodatočným časom na to, aby sa podklad vyhrial na uvedenú teplotu.

VLASTNOSTI NÁSTREKU

Hrúbka suchej vrstvy:

- Minimum 50 µm
- Maximum 60 µm

Teoretická výdatnosť

Za predpokladu 100% efektivity striekania a získania vrstvy s uvedenou hrúbkou:

8 m²/l

BRÚSENIE A PRELAKOVANIE



Brúsenie

Doporučuje sa pred prípadnou aplikáciou ďalšej vrstvy.

Umožňuje získať optimálnu priľnavosť.

P800-1000 (na mokro) + sivá brúsna vlákna (scotch brite) s matujúcim gélom
alebo
P400-500 (na sucho)



Ďalší produkt / vrstva:

- Sušenie pri 60°C/ IR
- Sušenie pri 20°C

1 hodina po vychladnutí laku
12-24 hodiny (podľa tužidla)

Ďalší výrobok:

Podklady 2K firmy PPG
Krycie laky Deltron
Envirobase

MATNÉ, SATÉNOVÉ A ŠTRUKTUROVANÉ KONEČNÉ ÚPRAVY, OPRAVY PLASTOV

Pre dosiahnutie matného, polomatného (saténového) alebo štruktúrovaného povrchu pomocou D8141 sú nevyhnutne potrebné príslušné prísady - matujúce alebo štruktúračné. Prísady sú tiež nevyhnutné preto, aby bolo možné správne naniesť výrobok na pružné podklady (zvlášť plasty) Správne objemové pomery sú uvedené v tejto tabuľke.

Poznámka:

TUHÉ podklady sú všetky kovy, a tiež umelé hmoty zosilnené skleneným vláknom (GRP).

ELASTICKÉ podložia sú to všetky umelé hmoty, okrem laminátov.

Podklad	Vzhľad	D8141	D8456	D843	D844	D819	D814	Tužidlo UHS	Riedidlo
Tuhý	Lesk	3 diely	-	-	-	-	-	1 diel	0,6 dielu
	Pololesk	3 diely	1,5 dielu	-	-	-	-	1 diel	0,6 dielu
	Mat	3 diely	3 diely	-	-	-	-	1 diel	0,6 dielu
	Mat + štruktúra	6 dielov	-	7,5 dielu	-	-	-	2 diely	5 dielov
	Štruktúra	3 diely	-	-	2,5 dielu	-	-	1 diel	1 diel
Elastický	Lesk	3 diely	-	-	-	-	1,5 dielu	1 diel	0,2 dielu
	Pololesk	6 dielov	5,5 dielu	-	-	3 diely	-	4,5 dielu	4,5 dielu
	Mat	3 diely	5 dielov	-	-	1,5 dielu	-	2,5 dielu	2 diely
	Mat + štruktúra	3 diely	-	4,5 dielu	-	1,5 dielu	-	2,5 dielu	2,5 dielu
	Štruktúra	3 diely	-	-	2,5 dielu	1,5 dielu	-	2,5 dielu	1 diel

D8141 – HMOTNOSTNÉ POMERY

Miešanie pomocou váženia je najpresnejšia metóda namiešania zmesi. Hmotnosti sú v tabuľke uvedené pre dolievanie, **NENULOVAŤ** váhu medzi dávkovaním ďalších prísad.

Konvenčné	D8141	Tužidlo UHS	Riedidlo
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,20 l	128 g	174 g	197 g
0,25 l	160 g	218 g	245 g
0,33 l	213 g	291 g	326 g
0,50 l	319 g	435 g	492 g
0,75 l	478 g	653 g	738 g
1,00 l	638 g	870 g	984 g
1,50 l	958 g	1305 g	1476 g
2,00 l	1277 g	1740 g	1968 g

BODOVÉ OPRAVY A PRÍSTREKOVÉ TECHNIKY

1. Naniest' lak D8141 podľa vyššie uvedených doporučení.
2. Prístrekujte prelakovaný zlom používajúc prístrekové riedidlo v spreji D8730.
3. Viac informácií v Technickom liste [PDS_PPG_D8730](#).



LEŠTENIE

Doporučuje sa od 1 do 24 hodín po ukončení sušenia. Najprv odstrániť nečistoty. Následne vyleštiť systémom SPP.

ČISTENIE STRIEKACEJ TECHNIKY

Po práci dôkladne umyť pištoľ a náradie pomocou vhodného čističa alebo riedidla.



ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Ohľadom informácií o zdraví, bezpečnosti a ochrany životného prostredia sa oboznámte s kartou bezpečnostných údajov a etiketou výrobku. Je nutné tiež používať osobné ochranné pomôcky.

Len na profesionálne použitie!

Tento výrobok je určený len na profesionálne používanie. Vyššie uvedené údaje sú len orientačné. Každý, kto bez technickej konzultácie použije tento výrobok na iný účel ako je uvedený v technickom liste, koná tak na vlastné riziko a výrobca nezodpovedá ani za kvalitu výsledku, ani za prípadné vzniknuté materiálne škody (s výnimkou usmrtenia, alebo zranenia osôb, spadajúceho do zodpovednosti výrobcu).

Vyhradzujeme si právo na občasné úpravy údajov v technickom liste, ktoré odrážajú nové skúsenosti a poznatky v stave vývoja výrobkov. Čas schnutia predstavuje priemerný čas pri teplote 20°C. tento čas môže byť ovplyvnený hrúbkou filmu, vlhkosťou vzduchu a teplotou okolia.



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.ppgrefinish.com>

DOVOZCA DO SR:

JL Spol. s.r.o. • Dvojřížna 5 • 821 07 Bratislava
Tel.: +421 2 40 20 41 05 • Fax: + 421 2 40 20 41 15
jlsekretariat@jl.sk • www.jl.sk