



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informácie o výrobku

Deltron D894 *HS Číry lak*

VÝROBKY

Deltron HS číry lak	D894
Deltron MS tužidlá	D803, D841, D861, D864
Deltron HS tužidlá	D884, D8208
Deltron riedidlá	D807, D808, D812, D869
Prístrekové riedidlo	D868
Deltron akcelerátor	D818

* Pre dosiahnutie matného, saténového alebo štruktúrovaného vzhľadu alebo pre lakovanie pružných dielov použite:

Deltron matovacia báza	D759	vytvára matný alebo saténový vzhľad
Deltron zmäkčovadlo	D814	poskytuje laku pružnosť na plastových dieloch
Deltron matné zmäkčovadlo	D819	poskytuje laku pružnosť a matnosť na plastových dieloch
Deltron štrukturačná prísada jemná	D843	poskytuje laku vzhľad „semišu“
Deltron štrukturačná prísada hrubá	D844	poskytuje laku vzhľad „kože“

* Viac informácií získate v brožúre Lakovanie plastov. Tiež viď sekciu nižšie 'Opravy plastov'.

POPIS VÝROBKU

HS číry lak Deltron D894 je akrylo-uretanový 2K produkt pre opravy originálnych viacvrstvových lakov. D894 sa nanáša na vrchné laky Deltron BC alebo Envirobase.

Deltron D894 použitý v doporučenom opravárenskom systéme PPG splňuje alebo dokonca prekračuje kvalitu a záručné normy OEM. Deltron Global Refinish System má mnoho schválení od výrobcov vozidiel.

Výhody HS číreho laku Deltron:

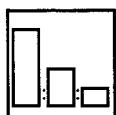
- šetrenie času a materiálu (v porovnaní s konvenčnými čírymi lakmi);
- nízky obsah VOC v zmesi ku striekaniu.

Množstvo VOC v D894 namiešaného ku striekaniu pri použití doporučených tužidiel a riedidiel Deltron je <420g/l.

PRÍPRAVA PODKLADU

Číry lak Deltron D894 sa nanáša na suchý a čistý vrchný lak Deltron alebo Envirobase. Pre odstránenie prachu použite antistatickú utierku.

PRÍPRAVA VÝROBKU



Pomer miešania:

MS Systém

D894 2 diely
MS tužidlo* 1 diel
Riedidlo* 1 diel

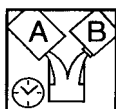
HS Systém

D894 3 diely
HS tužidlo* 1 diel
Riedidlo* 0,5 dielu

* Tužidlo a riedidlo vyberte podľa teploty pri aplikácii:

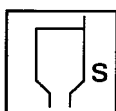
Teplota	MS tužidlo	Riedidlo	HS tužidlo	Riedidlo
<18°C	D803/ D864	D808	D8208	D807
18°C-25°C	D841	D807	D884	D812
>25°C	D861	D812**	D884	D869

Pri extrémnych teplotných podmienkach a vlhkosti (>35°C / >70%) doporučujeme použiť extra dlhé riedidlo D869.



Spracovateľnosť pri 20°C

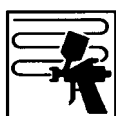
3,5-4 hodiny



Viskozita pri 20°C

16-20 sek. DIN4

APLIKÁCIA, ODVETRANIE A SUŠENIE



Tryska
Tlak

1,3-1,6 mm

Podľa doporučenia výrobcu striekacej pištole

MS Systém

1 stredná vrstva
↓
10 minút odvetrania
↓
1 plná vrstva
↓
5-10 minút odvetrania
↓
Sušenie v peci/ IR lampou/ na vzduchu

HS Systém

1 zaprášená vrstva
↓
bez odvetrania
↓
1 plná vrstva
↓
bez odvetrania
↓
Sušenie v peci/ IR lampou/ na vzduchu



Doba schnutia: ***

- Prachuvzdorné pri 20°C

30-40 minút

- Celkom suché pri 20°C

12 hodín

- Celkom suché pri 70°C

30-40 minút

- Celkom suché s IR (stredný)

15 minút

Podľa odtieňu BC. Číry lak na tmavých odtieňoch schne rýchlejšie.



*** Doby schnutia sú stanovené pre vyššie uvedené teploty kovu. V procese sušenia je potrebný určitý čas navyše pre dosiahnutie doporučenej teploty dielu.

Doby schnutia môžu byť značne znížené so zrýchleným systémom Deltron. Vid' technický list: [PDS_PPG_D818_D885_D886](#).

Hrúbka suchej vrstvy

50-60 µm

Teoretická výdatnosť

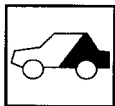
Pri 100% efektívite striekania a vyššie uvedenej hrúbke vrstvy:
7 m²/l

BRÚSENIE A PRELAKOVANIE



Brúsenie

Doporučené pre maximálnu príľnavosť
P800-1000 (za mokra) + šedý scotch brite s matovacím
gelom
P400 - P500 (za sucha)



Ďalšia vrstva:

Sušenie v peci pri 60°C-70°C
alebo IR lampou

Po ochladení

Schnutie na vzduchu 20°C

Po minimálne 12 hodinách

Ďalší produkt:

PPG 2K základy,
vrchné laky Envirobase,
Deltron.

MATNÝ, SATÉNOVÝ A ŠTRUKTÚROVANÝ VZHĽAD OPRAVY PLASTOV

Pre dosiahnutie matného, saténového alebo štruktúrovaného vzhľadu laku Deltron D893 sú potrebné niektoré prísady. Tie tiež umožňujú vhodnú aplikáciu D893 na pružné diely (zvlášť plasty). Voľbu prísad a pomery miešania (podľa objemu) nájdete v nižšie uvedenej tabuľke.

Pozor:

TVRDÉ podklady sú všetky kovy, sklenené vlákna a polyesterov so skleným vláknom (GRP/ GFK).

PRUŽNÉ podklady sú všetky plasty okrem polyesterov so skleným vláknom (GRP/ GFK).

Podklad	Vzhľad	D894	D759	D843	D844	D814	D819	D884	Deltron riedidlo
TVRDÝ	Lesklý	3 diely	-	-	-	-	-	1 diel	0,5 dielu
	Saténový	4 diely	3 diely	-	-	-	-	1 diel	2 diely
	Matný	3 diely	4,5 dielu	-	-	-	-	1,5 dielu	3 diely
	Mat. tex	3 diely	-	4,5 dielu	-	-	-	1 diel	4 diely
	Koža	4 diely	-	-	3 diely	-	-	1 diel	3 diely
PRUŽNÝ	Lesklý	3 diely	-	-	-	1 diel	-	1 diel	0,5 dielu
	Saténový	2 diely	1,5 dielu	-	-	-	1 diel	1 diel	1 diel
	Matný	2 diely	3 diely	-	-	-	1 diel	1 diel	2 diely
	Mat. tex	2 diely	-	3 diely	-	-	1 diel	1 diel	3 diely
	Koža	2 diely	-	-	1,5 dielu	-	1 diel	1 diel	1,5 dielu

BODOVÉ OPRAVY A PRÍSTREKOVÉ TECHNIKY

- Číry lak Deltron D894 naneste podľa sekcie 'Aplikácie, odvetranie a sušenie'.

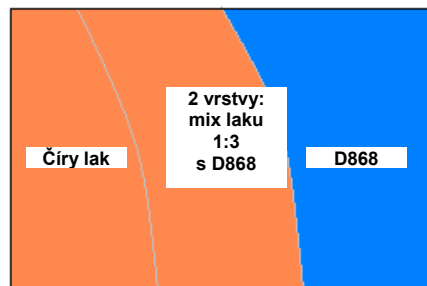
- Po nanosení druhej vrstvy nechajte odvetrať 10 minút pri 20°C.

- Zmiešajte vhodné množstvo namiešaného číreho laku D894 s prístrekovým riedidlom D868 v pomere 1:3 (1 diel D894 a 3 diely D868).

- Tento mix naneste na opravovanú plochu so zníženým tlakom, aby ste sa vyhli prílišnému prestriekaniu. Pohybujte pištoľou z vonkajšej strany do vnútra opravovanej plochy. Každá vrstva by mala byť nanášaná na väčšiu plochu než tá predchádzajúca.

- Na hranu opravovanej plochy naneste 1-2 vrstvy samotného prístrekového riedidla D868.

- Po sušení v peci alebo infra lampou povrch vyleštite.



LEŠTENIE

Sušenie v peci alebo IR

Minimálne 1 hodinu po ochladení

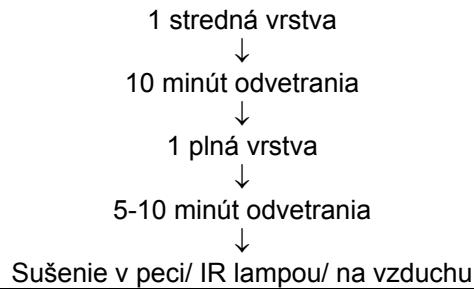
Schnutie pri 20°C

Minimálne 24 hodín po aplikácii



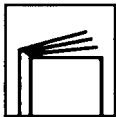
OSOBITNÉ POKYNY

V regiónoch bez legislatívnych obmedzení VOC je možné D894 miešať s tužidlom D884 v pomere 3:1:1. Strieka sa týmto spôsobom:



ČISTENIE STRIEKACIEHO VYBAVENIA

Po použití vyčistite striekaciu pištoľ a ďalšie vybavenie pomocou riedidla Deltron alebo vhodného čističa PPG.



ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Vid' bezpečnostné listy a etikety výrobku. Používajte doporučené bezpečnostné 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 uvedené 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
ilmarketing@il.sk • www.il.sk