



AUTO REFINISH

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



# Informácie o výrobku

## Deltron D893

Číry lak s nízkym obsahom VOC

### VÝROBKY

Deltron číry lak s nízkym obsahom VOC	D893
Deltron HS tužidlá	D884
Deltron riedidlá	D807, D808, D812, D869
Prístrekové riedidlo	D868
Predĺženie času spracovateľnosti	D886
Predĺženie času spracovateľnosti a skrátenie času schnutia	D885

\* 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 sekcia nižšie 'Opravy plastov'.

### POPIS VÝROBKU

Číry lak s nízkym obsahom VOC Deltron je akrylo-uretanový 2K produkt pre opravy originálnych viacvrstvových lakov.

D893 sa nanáša na vrchné laky Deltron BC alebo Envirobase.

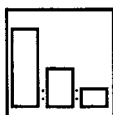
Obsah VOC Deltronu D893 je nižší než u konvenčných čírych lakov, preto je zvlášť vhodný pre lakovne v regiónoch s legislatívnym obmedzením emisií VOC a tam, kde je dôležitým aspektom produktivita.

Množstvo VOC v D893 namiešaného ku striekaniu pri použití doporučených tužidiel a riedidiel Deltron je <420g/l.

### PRÍPRAVA PODKLADU

Číry lak Deltron D893 sa nanáša na suchý a čistý vrchný lak Deltron alebo Envirobase. Pre odstránenie prachu použite antistatickú utierku.

## PRÍPRAVA VÝROBKU



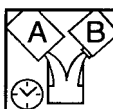
Pomer miešania:

D893	3 diely
HS tužidlo	1 diel
Riedidlo*	0,5 dielu

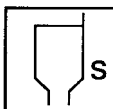
\* Tužidlo a riedidlo vyberte podľa teploty pri aplikácii:

	Riedidlo
<18°C	D808
18°C-25°C	D807
>25°C	D812

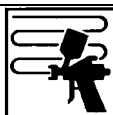
\*\* Pri extrémnych teplotných podmienkach a vlhkosti (>35°C / >70%) doporučujeme použiť extra dlhé riedidlo D869.



Spracovateľnosť pri 20°C 1 hodina



Viskozita 20°C 14-20 sek. DIN4



## APLIKÁCIA, ODVETRANIE A SUŠENIE

Tryska 1,3-1,6 mm  
Tlak Podľa doporučenia výrobcu striekacej pištole

### POSTUP LAKOVANIA

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



Doba schnutia:\*\*  
- Prachuvzdorné pri 20 °C 20-25 minút

- Suché na dotyk 20°C 4 hodiny



- Celkom suché pri 20 °C 8 hodín

- Celkom suché pri 70°C 15 minút

- Celkom suché s IR lampou\*\*\* 15 minút

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

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

Doby schnutia môžu byť značne znížené s zrýchleným systémom Deltron. Vid' technický list: [PDS\\_PPG\\_D818\\_D885\\_D886](#).

## VLASTNOSTI NÁSTREKU

Hrúbka suchej vrstvy 50-60 µm

Teoretická výdatnosť \* 8 m<sup>2</sup>/l

\* Pri 100% efektívnosti striekania a vyššie uvedenej hrúbke vrstvy.

## BRÚSENIE A PRELAKOVANIE



Brúsenie: doporučujeme pred prelakovaním, umožňuje dosiahnutie optimálnej príľnavosti

- za mokra P800-1000 + sivý scotch brite s matovacím gelom  
- za sucha P400-500



Ďalšia vrstva:

- Sušení v peci pri 70°C alebo IR po ochladení  
- Schnutie na vzduchu pri 20°C minimum 12 hodín

Ďalší produkt:

Deltron základy  
Envirobase,  
Deltron DG, BC

## 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 skleneným vláknom (GRP/ GFK).

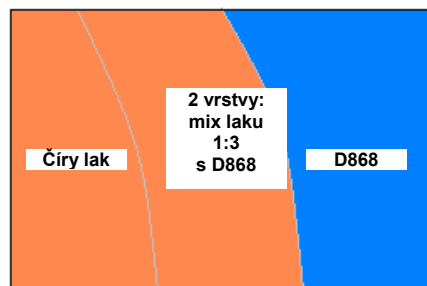
**PRUŽNÉ** podklady sú všetky plasty okrem polyesterov so skleneným vláknom (GRP/ GFK).

Podklad	Vzhľad	D893	D759	D843	D844	D814	D819	D884	Deltron riedidlo
TVRDÝ	Lesklý	3 diely	-	-	-	-	-	1 diel	0,5 dielu
	Satén	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
	Štruktúrovaný	4 diely	-	-	3 diely	-	-	1 diel	3 diely

PRUŽNÝ	Lesklý	3 diely	-	-	-	1 diel	-	1 diel	0,5 dielu
	Satén	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
	Štruktúrovaný	2 diely	-	-	1,5 dielu	-	1 diel	1 diel	1,5 dielu

## BODOVÉ OPRAVY A PRÍSTREKOVÉ TECHNIKY

- Číry lak Deltron D893 naneste podľa sekcie 'Aplikácia, odvetranie a sušenie'.
- Po nanosení druhej vrstvy nechajte odvetrať 10 minút pri 20°C.
- Zmiešajte vhodné množstvo namiešaného číreho laku D893 s prístrekovým riedidlom D868 v pomere 1:3 (1 diel D893 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 vyleštíte.



### LEŠTENIE

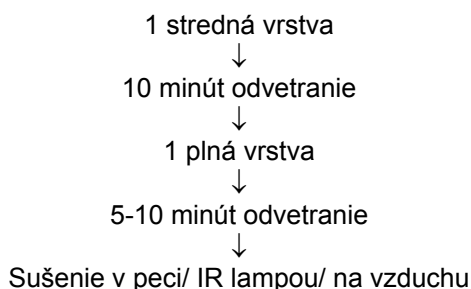
Sušenie v peci alebo IR lampou  
Schnutie na vzduchu pri 20°C

Minimálne 1 hodinu po ochladení  
Minimálne 8 hodín po aplikácii



### OSOBITNÉ POKYNY

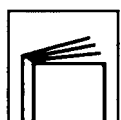
V regiónoch bez legislatívnych obmedzení VOC je možné D893 miešať s tužidlom D884 v pomere 3:1:1. Strieka sa týmto spôsobom:



Doba schnutia D893 môže byť skrátená pomocou D885 – predĺženie doby spracovateľnosti a skrátenie doby schnutia. Viď technický list: [PDS\\_PPG\\_D818\\_D885\\_D886](#).

## ČISTENIE STRIEKACIEHO VYBAVENIA

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



### ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Viď 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. • Dvojržižna 5 • 821 07 Bratislava  
Tel.: +421 2 40 20 41 05 • Fax: + 421 2 40 20 41 15  
[ilmarketing@jl.sk](mailto:ilmarketing@jl.sk) • [www.jl.sk](http://www.jl.sk)