



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informácie o výrobku

DELTRON D821

HS základ, ochrana proti obíjaniu
kamienkami

POPIS VÝROBKU

D821 je šedý transparentný základ, ktorý poskytuje laku vynikajúcu odolnosť proti mechanickým poškodeniam. Je výborný pre opravárenské i OEM lakovanie, hlavne dielom vystaveným nárazom kamienkov.

Výrobok je určený pre prifarbenie s pigmentami Deltron DG alebo UHS a môže byť nanášaný priamo na holú oceľ, vhodne pripravené hliníkové a pozinkované povrchy. Pre maximálnu antikoroziu ochranu by mali byť tieto povrchy najskôr základované reaktívnym základom D831 Universel alebo epoxidovým základom D834 DP40.

D821 je možné prelakovať vrchnými lakmi GRS Deltron alebo Envirobase po obrúsení alebo v systéme mokrý na mokrý. D821 môže byť sušený na vzduchu, v peci alebo IR lampou.

Pri použití podľa doporučenia s HS tužidlami D884 alebo D897 a riedidlami Deltron neprevyšuje množstvo VOC v zmesi k striekaniu 540g/l.

PRÍPRAVA PODKLADU

Podklad



Holá oceľ
Galvanizovaná oceľ
Pozink
Hliník a zliatiny
Elektrolak

Príprava

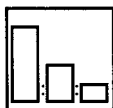
P80-120 (za sucha)
P400 (za sucha)
Jemný brusný papier alebo scotch brite
P280-320 (za sucha)
P360 (za sucha) alebo červený scotch brite s
matujúcim gelom
P220-320 (za sucha)
P320 (za sucha)
P80-240 (za sucha)

Originálne laky
GRP, sklené vlákno
Polyesterový tmel



Pred a po každom brúsení musí byť povrch dôkladne vyčistený vhodným čističom PPG. Vid' technický list: [PDS_PPG_Čističe](#).

PRÍPRAVA VÝROBKU



Pomer
miešania:

Transparentný



<540 g/l

HS Systém

D821 5 dielov
HS tužidlo 1 diel
Riedidlo 1 diel

MS Systém

D821 3 diely
MS tužidlo 1 diel
Riedidlo 1 diel

Prifarbený



<540 g/l

UHS Systém

D821 3 diely
UHS 1 diel
HS tužidlo 1 diel
Riedidlo 1 diel



<540 g/l

MS Systém

D821 3 diely
DG 1 diel
MS tuž. 1,5dielu
Riedidlo * 1 diel

Mokrý na mokré*

UHS Systém

D821 5 dielov
HS tužidlo 1 diel
Riedidlo 2,5 dielu

MS Systém

D821 3 diely
MS tužidlo 1 diel
Riedidlo 2 diely

* Pomer miešania **mokrý na mokré** umožňuje dosiahnutie hladkého povrchu. Výrobok namiešaný v iných pomeroch môže byť tiež nanášaný mokrý na mokré, ale pre optimálnu priľnavosť musí byť sušený v peci a obrúsený.

Výber tužidla a riedidla:

Teplota

MS Tužidlo

HS Tužidlo

Riedidlo

<18°C

D841

D884/D897

D808 krátke

18-25°C

D841

D884/D897

D866 pre 2K podklady

25-35°C

D861

D884/D897

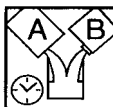
D812 dlhé

>35°C

D861

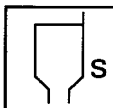
D884/D897

D869 extra dlhé



Spracovateľnosť
pri 20°C


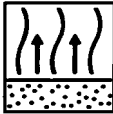

3-4 hodiny




Viskozita pri 20°C

18-25 sek. DIN4

APLIKÁCIA, ODVETRANIE A SUŠENIE

	Transparentný	Prifarbený	Mokrý na mokré*
 Tryska	1,6-1,7 mm		1,4 mm
Tlak	Podľa doporučenia výrobcu striekacej pištole		
Počet vrstiev	2-4		maximum 2
 Odvetranie v. 20°C:			
- Medzi nástrekmi	10-15 minút		
- Pred aplikáciou laku	konvenčné laky: 30 minút vodou riediteľné laky: 45 minút		
* Pomer miešania mokrý na mokré umožňuje dosiahnutie hladkého povrchu. Výrobok namiešaný v iných pomeroch môže byť tiež nanášaný mokrý na mokré, ale pre optimálnu príľnavosť musí byť sušený v peci a obrusený.			
 Doba schnutia :			
- Prachuvzdorné pri 20°C	35 minút	35 minút	20 minút
- Suché na dotyk pri 20°C	1,5-2 hodiny	2-2,5 hodiny	-
- Celkom suché pri 20°C	Cez noc	Cez noc	-
- Celkom suché pri 60°C*	20-25 minút	30 minút	-
- Celkom suchý s IR lampou	10-15 minút	10-15 minút	-
* Doby schnutia sú stanovené pre vyššie uvedené teploty kovu. V procese sušenia je potrebná určená doba navyše pre dosiahnutie doporučenej teploty dielu.			
Hrúbka suchej vrstvy	70-110 µm	60-90 µm	30-40 µm
Teoretická výdatnosť	*** Pri 100% efektívnosti striekania a vyššie uvedenej hrúbke vrstvy:		
	5-6 m ² /l	6-7 m ² /l	8 m ² /l

BRÚSENIE A PRELAKOVANIE

 Brúsenie (pre optimálnu príľnavosť)	P400-500 (za sucha) P800-1000 (za mokra)	Nemusí
Ďalší produkt:	Deltron DG, BC, UHS Envirobase	

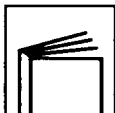
OSOBITNÉ POKYNY



Používajte len doporučené tužidlá a riedidlá. Nepoužívajte tužidlá D803, D864 alebo D8208, D818 akcelerátor alebo D885 predlžuje dobu spracovateľnosti a skracuje dobu sušenia. Pri vlhkosti 70-80% doporučujeme použiť extra dlhé riedidlo Deltron D869.

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. • Dvojržna 5 • 821 07 Bratislava
Tel.: +421 2 40 20 41 05 • Fax: + 421 2 40 20 41 15
jlmarketing@jl.sk • www.jl.sk