



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informácie o výrobku

RAPID GREYMATIC 2K plniče

D8010 Svetlošedý
D8017 Tmavošedý

POPIS VÝROBKU

2K RAPID GreyMatic je rada 2K základových plničov vhodných pre širokú radu opravárenských prác. Je univerzálny, **rýchloschnúci**, ľahko aplikovateľný a brúsiteľný, poskytuje výbornú hrúbku filmu, rovnomerný povrch a trvácny lesk na širokej škále podkladov ako napríklad originálne laky v dobrom stave, holá oceľ, polyesterové tmely a základy a vhodné prínavostné základy.

Je ich možné nanášať ako konvenčný základ alebo ako silnovrstvový striekací plnič. Je možné ho sušiť na vzduchu, v peci pri nízkych teplotách alebo pomocou infra lampy.

Môže byť priamo prelakovaný vrchnými lakmi Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS alebo Envirobase.

Kombináciou D8010 a D8017 (viz časť: '**GreyMatic Rapid Systém**'), je možné dosiahnuť radu šedých odtieňov (GreyMatic 1,3,5,6 alebo 7). Týmto je možné znížiť spotrebu vrchného laku a skrátiť dobu procesu opravy.

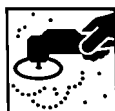


D8010/D8017	Tužidlo	Riedidlo	Použitie	Obsah VOC
4	1	1	LS Konvečný základ	558 g/l
4	1	0,5	LS Striekací plnič	533 g/l
6	1	1,5	MS Striekací plnič	540 g/l
6	1	2	MS Konvečný základ	554 g/l



VÝBER ČISTIČA

Vid' technický list: [PDS_PPG_Čističe](#).



PRÍPRAVA PODKLADU

Holé kovy ľahko obrúste a hrdzu celkom odstráňte. Pre optimálnu prínavosť a antikorošnú ochranu doporučujeme dopredu aplikovať antikorošný základ Universel alebo DP40.



Elektrolak ľahko obrúste s P360 (za sucha) alebo s červeným Scotchbritom s odmasťovačom D837. Pre maximálnu antikorošnú ochranu doporučujeme základovať Universelom alebo DP40.

Originálne laky alebo základy obrúste brúsnym papierom P280-P320 (za sucha) alebo P400-P500 (za mokra). Miesta s holým kovom bodovo základujte Universelom alebo DP40.

Sklené vlákna obrúste pomocou brúsneho papiera P320 (za sucha) alebo s červeným Scotchbritom.

Polyesterové tmely obrúste pomocou nasledujúcej sady brúsnych papierov podľa použitej aplikačnej metódy:

P80-P120 pre aplikáciu ako striekací plnič.

P80-P120-P240 pre aplikáciu ako konvečný základ alebo mokré na mokré.

VÝBER TUŽIDLA A RIEDIDLA

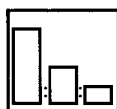
Teplota	LS tužidlo	Riedidlo	MS tužidlo	Riedidlo
<25°C	D863	D866/ D807	D864	D866/ D807
25-35°C	D802	D812	D803	D812
>35°C	D802	D869	D841	D869

MIEŠANIE

Použitie:

Striekací plnič

Konvenčný základ



Pomer miešania:
RAPID GreyMatic

LS

MS

LS

MS

Tužidlo

4 diely

6 dielov

4 diely

6 dielov

Riedidlo

1 diel

1 diel

1 diel

1 diel

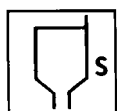
Doba spracovateľnosti 20°C:

45 minút

60 minút

60 minút

70-90 minút



Viskozita
DIN4/20°C:

30-50 sek.

20-25 sek.

NASTAVENIE STRIEKACEJ PIŠTOLE

Striekací plnič

Konvenčný základ



Tryska,
Horné plnenie:

1,6-1,8 mm

1,6-1,8 mm

Dolné plnenie:

1,8-2,0 mm

1,8-2,0 mm



Tlak:

Podľa doporučenia výrobcu.

APLIKÁCIA

Striekací plnič

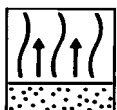
Konvenčný základ



Počet vrstiev:

max. 3

2-3



Odvetranie pri 20°C:

- Medzi nástrekmi

10 minút

10 minút

- Pred sušením

5 minút

5 minút

SUŠENIE

Striekací plnič

Konvenčný základ



Prachuvzdorný pri 20°C

10 minút

10 minút

Suchý na dotyk pri 20°C

1 hodina

1 hodina

Brúsiteľný pri 20°C

<100 mikrónov

2-3 hodiny

2-3 hodiny

>100 mikrónov

3 hodiny

-



Celkom suchý pri 60°C

30 minút *

20 minút *

Celkom suchý s

IR lampou

20 minút

15 minút

* Doba schnutia po dosiahnutí teploty kovu 60°C.

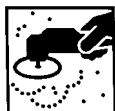
VLASTNOSTI NÁSTREKU

	Striekací plnič	Konvenčný základ
Hrúbka suchej vrstvy:		
- minimálna	100 µm	80 µm
- maximálna	200 µm	140 µm

BRÚSENIE

Striekací plnič

Konvenčný základ



Za sucha:

P400

P400



Za mokra:

P800

P800

PRELAKOVANIE

RAPID Greymatic môže byť prelakovaný priamo týmito vrchnými lakmi:



Global Refinish System/Deltron BC
Global Refinish System/Deltron DG
Global Refinish System/Deltron UHS DG
Envirobase

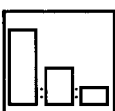


OSOBITNÉ POKYNY

- Nepoužívajte akcelerátory.
- Plechovky s tužidlom musia byť ihneď po použití dôkladne uzatvorené.
- Vybavenie musí byť perfektne vysušené.
- Použitie **RAPID GreyMatic** sa nedoporučuje tam, kde vlhkosť presahuje 80 %.

BODOVÉ OPRAVY

Pri bodovom základovaní môžete dosiahnuť hladkých hrán opravy pridaním ďalšieho 1 dielu riedidla do poslednej vrstvy a dôkladným obrúsením hrany opravovanej plochy.

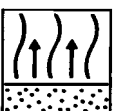


PRUŽNÉ PODKLADY

Pomer miešania: **Rapid GreyMatic** 3 diely
Tužidlo 1,5 dielu
D814 1 diel



Počet vrstiev 1-2



Viskozita
DIN4/20°C: 16-20 sek.

Odvetranie medzi vrstvami 10 minút

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 výrobu. Používajte doporučené bezpečnostné pomôcky.

GreyMatic Rapid System

Produkt		G1	G3	G5	G6	G7
0,10 L	D8010	151,0 g	135,9 g	120,8 g	50,3 g	
	D8017		15,1 g	30,2 g	100,7 g	151,0 g
0,20 L	D8010	302,0 g	271,8 g	241,6 g	100,6 g	
	D8017		30,2 g	60,4 g	201,4 g	302,0 g
0,30 L	D8010	453,0 g	407,7 g	362,4 g	150,8 g	
	D8017		45,3 g	90,6 g	302,2 g	453,0 g
0,40 L	D8010	604,0 g	543,6 g	483,2 g	201,1 g	
	D8017		60,4 g	120,8 g	402,9 g	604,0 g
0,50 L	D8010	755,0 g	679,5 g	604,0 g	251,4 g	
	D8017		75,5 g	151,0 g	503,6 g	755,0 g
0,75 L	D8010	1132,5 g	1019,2 g	906,0 g	377,1 g	
	D8017		113,2 g	226,5 g	755,4 g	1132,5 g
1,00 L	D8010	1510,0 g	1359,0 g	1208,0 g	502,8 g	
	D8017		151,0 g	302,0 g	1007,2 g	1510,0 g

Pridajte tužidlo a riedidlo podľa druhu aplikácie.

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 usmernenia, 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
jlmarketing@jl.sk • www.jl.sk