



AUTO REFINISH

RLD249V



Dátum aktualizácie: 2016-01-29

D8501, D8505 & D8507 Základ DP4000

Táto karta údajov nahrádza všetky predchádzajúce verzie.

PRODUKT	POPIS
D8501	Základ DP4000 – G1 Svetlosivý
D8505	Základ DP4000 – G5 Sivý
D8507	Základ DP4000 – G7 Tmavosivý
D8238	Tužidlo Deltron HS
D8239	Tužidlo Deltron HS - Pomalé
D807	Deltron Riedidlo – Stredné (18-25°C)
D812	Deltron Riedidlo – Pomalé (25-30°C)
D8715	Riedidlo Deltron do aplikácie v nízkej teplote
D8717	Riedidlo rýchle
D8718	Riedidlo Deltron HS s nízkym obsahom VOC – Stredné
D8719	Riedidlo Deltron HS s nízkym obsahom VOC – Pomalé
D8740	Prevodník pre plasty

POPIS PRODUKTU

Základ DP4000 je vyvinutý na základe najnovšej technológie základovania a dokáže optimalizovať proces základovania. Je navrhnutý tak, aby poskytoval vysokú kvalitu vzhľadu konečného povrchu porovnateľnú s kvalitou vzhľadu, ktorá sa dosahuje pri použití brúsiteľných podkladov, ale bez potreby brúsenia pred aj po aplikácii. Excelentné aplikačné vlastnosti, veľmi vyrovnaný rozlev a skvelé vypnutie povrchu sú hlavnými piliermi výkonnosti tohto produktu

Vďaka výnimočným prínavostným parametrom, ktoré umožňujú v rámci procesu prípravy povrchu vylúčiť brúsenie udržiavacích elektroforetických podkladov, dokáže DP4000 poskytnúť veľmi rýchly proces základovania nových dielov. Základ DP4000 môže byť priamo prelakovaný už 15 minút alebo až 5 dní po aplikácii bez toho, aby bolo potrebné povrch brúsiť. Vďaka tomu je možné nové diely základovať v predstihu hromadne v skupinách a s minimálnou prípravou. Následne môžu byť nové diely uskladnené a pripravené na proces prelakovania vrchným lakom spolu s ostatnými zvyšnými časťami vozidla.

Povrch elektroforézy, poškodený drobnými škrabancami, ale aj hlbšími ryhami siahajúcimi až na substrát, netreba pred aplikáciou DP4000 ošetrovať nástrekom vrstvy reaktívneho základu. Elimináciu tohto procesu umožňujú značné prínavostné a antikorozívne vlastnosti produktu.

Kombináciou (miešaním) produktov D8501, D8505 a D8507 je možné získať jednotlivé stupne G1, G3, G5, G6 a G7 odtieňov sivej v stupnici GreyMatic (pozri sekcia GreyMatic).

Pridanie prevodníka D8740 umožňuje pokryť primeru DP4000 nové, čisté plastové diely s TPO, PP / EPDM.

PRÍPRAVA SUBSTRÁTU



DP4000 môže byť aplikovaný na rozsiahly rad substrátov, ktorý zahŕňa:

- ✓ Dobre očistené nebrúsené elektroforetické povrchy
- ✓ Plochy holých oceľových povrchov, s priemerom až 10 cm bez potreby predchádzajúceho ošetrovania reaktívnym základom
- ✓ Povrch galvanizovanej ocele, prebrúsený na substrát v ploche s veľkosťou maximálne do priemeru 10 cm
- ✓ Pozink, prebrúsený na substrát v ploche s veľkosťou do priemeru 10 cm
- ✓ Hliník a jeho zliatiny, prebrúsené na substrát v ploche do veľkosti maximálne 10 cm
- ✓ Staré lakované a originálne povrchy, prebrúsené pomocou P320 alebo jemnejším
- ✓ Povrch GRP a iných sklenených laminátov, prebrúsený pomocou P120/ P240/ P320
- ✓ Polyesterové plniče, prebrúsené pomocou P120/ P240/ P320

Upozornenie: Na plochy holého kovu s priemerom väčším ako 10 cm, na plochy, ktoré sú obzvlášť náchylné na koróziu alebo kvôli splneniu štandardov kvality antikorozívnej ochrany predpísaných výrobcami automobilov, by mala byť pred aplikáciou DP4000 na povrch nanosená vrstva 2K Reaktívneho Základu.

Technical Data Sheet

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v autopravárenstve.

RLD249V

Strana 1 z 5

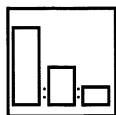


PRÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMASTENIE



Pred začiatkom akejkoľvek prípravy umyte všetky plochy, ktoré majú byť lakované, mydlovou vodou. Povrch opláchnite čistou vodou, nechajte oschnúť a potom odmastite pomocou vhodného čističa substrátov z produkcie spoločnosti PPG:
Pred každou a po každej etape procesu prípravy sa uistite, že všetky substráty sú dôkladne očistené a osušené. Vždy ihneď zotrite čistič substrátov z povrchu dielu. Použite čistú, suchú utierku.
Príslušné produkty na čistenie a odmastenie substrátu nájdete v Technickom liste pre Čističe Deltron (RLD63V).

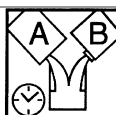
POMERY MIEŠANIA



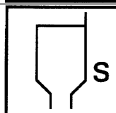
DP4000 2.0 diely
Tužidlo 1.0 diel
2K Riedidlo 0.5 diely

Výber tužidla a riedidla

Teplota	HS Tužidlo	Riedidlo
Nižšie 25°C	D8238	D8715 / D8717
20°C – 30°C	D8238	D807 alebo D8718
25°C – 35°C	D8238	D807 / D812 alebo D8718 / D8719
Viac než 30°C	D8239	D812 alebo D8719
Plastové diely	D8238 / 9	D8740



Doba spracovateľnosti pri 20°C 1 hodina



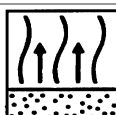
Aplikačná viskozita pri 20°C 16 – 18 sekúnd / DIN4



Veľkosť trysky, vrchné / gravitačné plnenie: Ø 1.2 – 1.3 mm
Tlak: Podľa odporúčaní výrobcu



Aplikujte 1 plnú samostatnú vrstvu alebo 1 jemnú + 1 plnú vrstvu pre dosiahnutie hrúbky filmu v rozmedzí 25 - 35 mikróv.
Aplikujte tak, aby ste vytvorili rovný, hladký povrch. Vyhýbajte sa aplikácii hrubých, ťažkých vrstiev.



Odvetrávanie pri 20°C
Pred aplikáciou vrchného laku: 15 minút



Pre prelakovanie vrchným lakom pri 20°C 15 minút
Pre brúsenie pri 60°C 30 minút



Suchý pre brúsenie pri sušení Infražiaričom (Stredné vlny): nechajte 5 minút odvetrať, potom 10 minút vytvrdzovať
Pri sušení pomocou technológie IR / GAS použite najpomalšiu kombináciu tužidla a riedidla: pri teplote 110 °C umiestnite vo vzdialenosti 50 cm





ĎALŠÍ PRODUKT

Prelakovanie: Minimálne: 15 minút po aplikácii

Maximálne: 5 dní po aplikácii – bez brúsenia

Ak je povrch ponechaný voľne na vzduchu viac než 8 hodín, je potrebné ho pred prelakovaním vrchným lakom očistiť predčističom.

Ak je vrstva základu ponechaná voľne na vzduchu viac než 3 dni, je vhodné povrch pred aplikáciou vrchného laku jemne zmatovať a očistiť predčističom.

Po 5 dňoch aplikácie brúsiť s P400 (v suchom stave), alebo jemnejší.

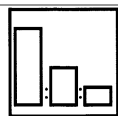
Ak je tento základ použitý pri spotových opravách, mal by byť sušený buď v lakovacej kabíne počas doby 30 minút pri teplote 60 °C alebo pomocou infražiaríča. Hneď, ako povrch vychladne, je potrebné ho pred následným prelakovaním prebrúsiť. Na tento účel použite brúsny papier s hrúbkou P400 / P500.

Na prelakovanie použite: vrchné krycie laky Deltron Progress UHS DG alebo vodou riediteľné bázy radu Envirobase HP.

Pri štandardnom aplikačnom procese povrch základu DP4000 nevyžaduje matovanie a môže byť priamo prelakovaný vrchným lakom. Ak sa na povrchu objavia nejaké čistočky prachu alebo iných nečistôt, je možné ho, po aplikácii prvej vrstvy bázy Envirobase High Performance, zľahka prebrúsiť / matovať pomocou brusiva P800 s molitanovou podložkou. Toto jemné prebrúsenie / matovanie je možné, v prípade potreby, vykonať kedykoľvek po každom sušení v boxe alebo pomocou infražiaríča.



KONVENČNÉ ZÁKLAD



DP4000	2 diely
Tužidlo	1 diel
2K Riedidlo	0.5 diel

Výber tužidla a riedidla

Teplota	HS Tužidlo	Riedidlo
18°C – 25°C	D8238	D8715
25°C – 30°C	D8238	D807 alebo D8718
Viac než 30°C	D8239	D812 alebo D8719



Aplikujte 1 jemnú + 2 plné vrstvy. Tím dosiahnete hrúbku filmu približne v rozmedzí 100 – 110 µm.



Pre brúsenie pri 60°C 30 minút



Suchý pre brúsenie pri sušení Infražiaríčom (Stredné vlny): nechajte 5 minút odvetrať, potom 10 minút vytvrdzovať
Pri sušení pomocou technológie IR / GAS použite najpomalšiu kombináciu tužidla a riedidla: pri teplote 110 °C umiestnite vo vzdialenosti 50 cm



Po vychladnutí brúste za sucha brúsny papierom P400 alebo jemnejším

LAKOVANIE PLASTOV

DP4000 je možné aplikovať priamo na veľmi dobre pripravené a očistené plastové materiály, ako sú ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR a SMC, rovnako aj na obrúsené nárazníky ošetrené základom na plasty.

Veľké holé časti plastových dielov alebo plochy nárazníkov, prebrúsené až na substrát, napr. PP, TPO, PP/EPDM – základ by mal byť aktivovaný za normálnych okolností a zriadený prevodník D8740.

Plastové plochy musia byť pripravené čistenie a príprava - viď list RLD241V.





VÝBER ODTIEŇA FARBY PLNIČA RAPID GREYMATIC

Odtiene sivej podľa stupnice GreyMatic sú vyberané podľa toho, aká farba bude použitá ako vrchný krycí lak / báza. Odporúčané odtiene sivej podľa stupnice GreyMatic pre všetky farby sú uvedené vo farebných informačných systémoch spoločnosti PPG.

Po vybratí správneho odtieňa sivej pre konkrétnu farbu vrchného krycieho laku / bázy v rámci stupnice GreyMatic je možné tento odtieň plniča namiešať podľa hodnôt uvedených v tabuľke vyššie. Stupne odtieňov sivej GreyMatic G1, G5 a G7 sú k dispozícii priamo z plechovky. Stupne sivej GreyMatic G3, G5 a G6 je možné namiešať pomocou jednotlivých produktov D8501 / D8505 / D8507 v pomere podľa hodnôt uvedených vyššie.

	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

Do zmesi namiešanej podľa stupnice odtieňov sivej GreyMatic pridajte pred aplikáciou tužidlo a riedidlo podľa pokynov uvedených v tomto Technickom liste.

MIEŠANIE PODĽA HMOTNOSTI

V prípade, že sa požaduje špecifické objemové množstvo základu, je najlepšou voľbou pre jeho získanie miešanie zmesi podľa hmotností pomocou sprievodcu uvedeného nižšie. V tabuľke sú uvedené hmotnosti pre miešanie v pomere **2 : 1 : 0.5**.

Hmotnosti sú uvedené v gramoch a kumulatívne.

Váhy medzi pridávaním jednotlivých zložiek NEKALIBRUJTE.

PROPORCJE S D807 ALEBO D812

Požadované Objemové Množstvo (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D807 / D812	243	486	729	973	1216

PROPORCJE S D8715, D8718 ALEBO D8719

Požadované Objemové Množstvo (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D87XX	240	480	720	969	1211

PROPORCJE S PREVODNÍK D8740

Požadované Objemové Množstvo (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D8740	242	483	725	966	1208





ĎALŠIE TIPY



ČISTENIE APLIKAČNÉHO ZARIADENIE

Po použití všetky aplikačné zariadenia a nástroje dôkladne umyte čističom alebo riedidlom.



PREPRAVA A SKLADOVANIE

Riadte sa pokynmi na etikete výrobku.



Teplota skladovania: 5 až 35 °C. Skladujte v súlade s miestnymi nariadeniami. Skladujte v oddelenom a schválenom priestore. Skladujte v pôvodnej nádobe chránenej pred priamym slnečným svetlom na suchom, chladnom a dobre vetranom mieste, mimo nekompatibilných materiálov a potravín a nápojov. Odstráňte všetky zdroje vznietenia.



Oddelte od oxidačných materiálov. Udržujte nádobu tesne zatvorenú a utesnenú, kým nebude pripravená na použitie. Nádoby, ktoré boli otvorené, sa musia dôkladne znova utesniť a musia sa držať vo vzpriamenej polohe, aby sa zabránilo úniku. Neskladujte v neoznačených kontajneroch.

Použite vhodné nádoby, aby ste zabránili kontaminácii životného prostredia.

INFORMÁCIE VOC

Hodnota limitu EÚ pre tieto produkty (kategória produktov: IIB.c) vo forme pripravenej na použitie je maximálne 540g/liter VOC.

Obsah VOC týchto produktov vo forme pripravenej na použitie je maximálne 540g/liter.

V závislosti od zvoleného spôsobu použitia môže byť aktuálny VOC týchto produktov pripravený na použitie nižší, ako to uvádza smernica EÚ.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nebudú sa používať na iné účely, ako je to uvedené v tejto príručke. Informácie na tomto TDS sú založené na aktuálnych technických a vedeckých znalostiach a používateľ je povinný vykonať všetky potrebné opatrenia, aby zabezpečil vhodnosť produktu na dané účely. Informácie o zdraví a bezpečnosti nájdete v Bezpečnostnej príručke zariadenia alebo na webovej stránke www.ppgrefinish.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,
Tel.: +48 22 753 30 10 Faks: +48 22 753 30 13

JL spol. s r. o.,
Dvojkřížna 5,
82107 Bratislava
Tel: 00 421 2 402 04 114
Fax: 00 421 2 402 04 115

