



RLD259V

AUTO REFINISH

2016-03-25

Deltron D8171 Premium UHS číry lak

PRODUKT	NÁZOV
D8171	Deltron Premium UHS číry lak
D8302	Deltron HS tužidlo
D8714	Deltron akceleračné riedidlo
D8717	Deltron riedidlo
D8718	Deltron riedidlo
D8719	Deltron riedidlo
D8720	Deltron riedidlo
D814	Deltron plastifikátor
D819	Deltron matný spružňovač
D843	Deltron štruktúrne aditívum
D844	Štruktúrne aditívum na tvorbu štruktúry hrubej kože

POPIS PRODUKTU

D8171 je akrylátový 2-zložkový číry lak optimalizovaný pre použitie na báze systému Envirobase® alebo Envirobase® High Performance.

Poskytuje vysoký stupeň odolnosti a zvýšenú odolnosť proti poškrabaniu, je žiadaný pri opravách moderných konečných povrchov zhotovených vo výrobe, a pritom je vysoko všestranný a jednoduchý na použitie.

Číry lak D8171 je špeciálne vhodný v situáciách, v ktorých je ťažké dosiahnuť vyššie teploty a väčšina aplikačných procesov sa dá realizovať pri použití jedného tužidla, preto znižuje náklady na udržiavanie skladových zásob.

PRÍPRAVA SUBSTRÁTU

Číry lak D8171 sa musí aplikovať na čistý a bezprašný povrch bázy Envirobase High Performance.

Odporúča sa použitie antistatickej utierky.

MIEŠACÍ POMER

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v autoopravárstve.

RLD259V

Strana 1 z 5

Technický list



	<p>Miešací pomer s UHS tužidlom</p> <p>Podľa objemu:</p> <p>D8171 3,0 objemové diely UHS tužidlo * 1,0 objemový diel Riedidlo * 0,6 objemového dielu</p> <p>Rovnako ako v prípade všetkých produktov s ultra vysokým obsahom sušiny, môže použitie studenej zmesi farby spôsobiť problémy pri aplikácii a absorpcii pri striekaní. Dôrazne sa odporúča aplikovať materiály v zmesi pripravenej na použitie pri teplote vyššej než 15°C.</p> <p>* HS tužidlo a riedidlo vyberte podľa teploty pri aplikácii. Riedidlo by sa malo vybrať podľa aplikačnej teploty, intenzity výmeny vzduchu a veľkosti opravy.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Systém</th> <th>UHS tužidlo</th> <th>Riedidlo</th> <th>Tabuľka režimov sušenia</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>expresný</td> <td>D8302</td> <td>D8714</td> <td>10 minút pri 60 °C alebo 20 minút pri 50 °C</td> </tr> <tr> <td>štandardný</td> <td>D8302</td> <td>D8717/18/19</td> <td>30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C</td> </tr> <tr> <td>pomalý, pre vysoké teploty</td> <td>D8302</td> <td>D8720</td> <td>30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C</td> </tr> </tbody> </table>	Systém	UHS tužidlo	Riedidlo	Tabuľka režimov sušenia	expresný	D8302	D8714	10 minút pri 60 °C alebo 20 minút pri 50 °C	štandardný	D8302	D8717/18/19	30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C	pomalý, pre vysoké teploty	D8302	D8720	30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C
Systém	UHS tužidlo	Riedidlo	Tabuľka režimov sušenia														
expresný	D8302	D8714	10 minút pri 60 °C alebo 20 minút pri 50 °C														
štandardný	D8302	D8717/18/19	30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C														
pomalý, pre vysoké teploty	D8302	D8720	30 minút pri 50 °C alebo 20 minút pri 60 °C														
	<p>Doba spracovateľnosti pri 20 °C:</p> <p>40 minút s D8302 UHS tužidlom a D8714 akceleračným riedidlom 75 minút s D8302 UHS tužidlom + D8717/18/19</p>																
	<p>Aplikačná viskozita, pri 20 °C:</p> <p>18 – 20 s. / DIN4</p>																
	<p>Nastavenie striekacej pištole: R 1.2 - 1.3 mm</p>																
APLIKÁCIA																	
	<p>Aplikácia Prvá vrstva Aplikáciou 1 strednej a 1 plnej vrstvy získate suchý film s hrúbkou 50 – 60 mikróv. Prvú vrstvu treba aplikovať na celú plochu dielu, a až potom je možné aplikovať druhú vrstvu.</p> <p>Odvetrávanie medzi vrstvami Pri lakovaní menej než 3 dielov nechajte odvetrať počas 2 – 3 minút. V prípade aplikácie na viac než 3 diely nie je odvetranie potrebné.</p> <p>Odvetrávanie pred sušením v boxe alebo pomocou infražiariča 0 – 5 minút</p>																
ČASY SUŠENIA																	
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>D8302 + D8714</th> <th>D8302 + D8717/18/19/20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Úplne suchý – do prevádzky pri 50 °C</td> <td>20 minút *</td> <td>30 minút *</td> </tr> <tr> <td>Úplne suchý – do prevádzky pri 60 °C</td> <td>10 minút *</td> <td>20 minút *</td> </tr> <tr> <td>Úplne suchý pomocou infračerveného žiarenia</td> <td></td> <td>8 – 15 minút (stredné vlny) pri teplote kovu</td> </tr> </tbody> </table>		D8302 + D8714	D8302 + D8717/18/19/20	Úplne suchý – do prevádzky pri 50 °C	20 minút *	30 minút *	Úplne suchý – do prevádzky pri 60 °C	10 minút *	20 minút *	Úplne suchý pomocou infračerveného žiarenia		8 – 15 minút (stredné vlny) pri teplote kovu				
	D8302 + D8714	D8302 + D8717/18/19/20															
Úplne suchý – do prevádzky pri 50 °C	20 minút *	30 minút *															
Úplne suchý – do prevádzky pri 60 °C	10 minút *	20 minút *															
Úplne suchý pomocou infračerveného žiarenia		8 – 15 minút (stredné vlny) pri teplote kovu															



	90 °C -100 °C ** Časy sušenia v boxe platia pri zmienenej teplote kovu. Pri sušení v boxe by sa mal kovovému substrátu poskytnúť čas na to, aby dosiahol odporúčanú teplotu.
	Celková hrúbka suchého filmu: minimálne 50 µm maximálne 60 µm

OPRAVY A PRELAKOVANIE

	Brúsenie: Nevyhnutné pred prelakovaním kvôli zaisteniu dobrej príľnavosti. hrubosť pre mokré brúsenie P800 hrubosť pre suché brúsenie P400 – P500
	Doba na prelakovanie: ča Po vychladnutí Sušenie v boxe alebo pomocou infražiari

VŠEOBECNÉ POZNÁMKY**PROCES OPRÁV METÓDOU „DO PRESTREKU“**

1. Aplikujte číry lak D8171 UHS Premium podľa vyššie uvedených informácií.
2. Buďte opatrní, aby ste minimalizovali vznik prechodovej hrany číreho laku okolo prestrekovej plochy.
3. Prípadnú prestrekovú hranu eliminujte a vrstvy nechte splynúť pomocou prestrekového riedidla D8731 v spreji alebo rýchleho zmiešavača D8430 Rapid Blender.

* Pozri technický list číslo: RLD 299V pre úspešnú opravu

LEŠTENIE

Ak je potrebné povrch leštiť, napr. kvôli odstráneniu vystupujúcich nečistôt, odporúča sa tento proces vykonať v čase od 1 hodiny do 24 hodín po vyššie uvedenom čase sušenia.

Drobné vystupujúce nečistoty odstráňte jemným prebrúsením pomocou kotúča s hrubosťou P1200 a následne použite suché strojné brúsenie pomocou kotúča s hrubosťou P1500. Ryhy a škrabance spôsobené brúsením diskom s hrubosťou P1500 je možné odstrániť pomocou brúsneho disku 3M Trizact P3000 jemne zvlhčeného čistou vodou alebo iného podobného disku. Použite špeciálny leštiaci systém spoločnosti PPG Specialty Polishing system SPP1001.

Pri procese leštenia je dôležité začať s kotúčom z ovčej vlny, tzv. baránkom pri minimálnej rýchlosti otáčok, pretože je potrebné zabezpečiť, aby povrch nebol príliš horúci. Pokiaľ je to nevyhnutné, nechajte diel pred ďalším leštením vychladnúť. Proces zakončite pomocou tvrdej špongie, ktorá bude nasledovaná jemnejšou špongiou.

ČISTENIE APLIKAČNÝCH ZARIADENÍ

Po použití dôkladne očistite všetky nástroje a aplikačné zariadenia pomocou čistiaceho riedidla alebo čističa.

**MATNÉ, SATÉNOVÉ A ŠTRUKTÚROVANÉ KONEČNÉ POVRCHY
LAKOVANIE PLASTOVÝCH SUBSTRÁTOV**

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v autoopravárstve.

RLD259V

Strana 3 z 5



Pre získanie matného, polomatného (saténového) alebo štruktúrovaného konečného povrchu číreho laku D8141 UHS Premium je nevyhnutné pridať do zmesi matovacie, zmäkčovacie alebo štruktúrne aditívum.

Aditívacia je nevyhnutná aj vtedy, ak sa D8171 aplikuje na pružné substráty (typické plasty).

Aditíva vyžadujú príslušné objemové a/alebo hmotnostné miešacie pomery, ktoré sú uvedené na mikrofíloch, poprípade v tabuľkách nižšie.

Upozornenie: PEVNÉ substráty, zahŕňajú kovy, sklené lamináty a GRP
PRUŽNÉ substráty ako všetky typy plastov okrem GRP

Substrát	Vzhľad	D8171	D843	D844	D814	D819	D8302	Riedidlo
Pevný	lesklý	652 g					883 g	990 g
	matne štruktúrovaný	267 g	590 g				732 g	949 g
	štruktúra hrubej kože	375 g		672 g			871 g	973 g
Pružný	lesklý	577 g			756 g		960 g	1067 g
	matne štruktúrovaný	207 g	508 g			616 g	836 g	1 053 g
	štruktúra hrubej kože	300 g		538 g		694 g	906 g	1 008 g

TABUĽKA MIEŠANIA PODĽA HMOTNOSTI

Tam, kde sa vyžaduje špecifické objemové množstvo, je niekedy jednoduchšie miešať zmes podľa hmotnosti, pri použití údajov uvedených v tabuľke nižšie.

Hmotnostné údaje sú kumulatívne – prosím NENULUJTE váhy v priebehu aditívacie zmesi.

Požadovaný objem zmesi laku pripraveného na použitie (litre)	Hmotnosť číreho laku D8171	Hmotnosť UHS tužidla	Hmotnosť riedidla
0,10 l	65 g	88 g	100 g
0,20 l	130 g	176 g	200 g
0,25 l	163 g	220 g	250 g
0,33 l	216 g	290 g	330 g
0,50 l	328 g	440 g	500 g
0,75 l	490 g	660 g	750 g
1,00 l	650 g	880 g	1 000 g
1,50 l	975 g	1 320 g	1 500 g
2,00 l	1 300 g	1 760 g	2 000 g
2,50 l	1 630 g	2 200 g	2 500 g

VOC INFORMÁCIA

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie v autoopravárstve.

RLD259V

Strana 4 z 5





Limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.d) vo forme pripravenej na použitie je max. 420 g/liter. Obsah VOC v tomto produkte vo forme zmesi pripravenej na použitie je max. 420 g/l. V závislosti od vybraného režimu aplikácie a použitia môže byť obsah VOC aktuálnej zmesi pripravenej na použitie i nižší, ako je hodnota špecifikovaná legislatívnym nariadením EÚ.

Upozornenie:

Kombinácia tohto produktu s D759, D814, D819, D843 alebo D844 vytvorí vrstvu laku so špeciálnymi vlastnosťami, ktorá je definovaná podľa nariadenia kódu legislatívy EÚ. V týchto špecifických kombináciách: limit koncentrácie organických prchavých látok podľa predpisov Európskej únie pre tento produkt (produkt kategórie: IIB.e) vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter. Obsah organických prchavých látok tohto produktu vo forme pripravenej na použitie je max. 840 g/liter.

ZDRAVIE A BEZPEČNOSŤ

Tieto produkty sú určené len na profesionálne použitie a nesmú byť používané na iné účely, ako na ktoré sú určené. Informácie uvedené v tomto Technickom liste sú založené na súčasnej úrovni dosiahnutých vedeckých a technických poznatkov a užívateľ zodpovedá za vykonanie akýchkoľvek nevyhnutných opatrení pre zaistenie vhodnosti produktu na plánovaný účel použitia. Viac informácií o ochrane zdravia a bezpečnosti nájdete v Bezpečnostnom liste, ktorý je dostupný tiež na stránke: www.ppgrefinish.com

PPG Industries Poland Sp. z o. o
(Oddział w Warszawie) Ul. Bodycha
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13



Technický list

