

**AUTO REFINISH**

RLD249V

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM

2009-05-26

D8501, D8505, D8507 2K Základy DP4000

PRODUKT	POPIS
D8501	2K Základ DP4000 – G1 Světle šedý
D8505	2K Základ DP4000 – G5 Šedý
D8507	2K Základ DP4000 – G7 Tmavě šedý
D8238	Tužidlo Deltron HS
D8239	Tužidlo Deltron HS - Pomalé
D807	Ředidlo Deltron – Střední (18-25°C)
D866	Ředidlo Deltron pro 2K Základ (18-25°C)
D812	Ředidlo Deltron – Pomalé (25-30°C)
D8718	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Střední (18-25°C)
D8719	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Pomalé (>35°C)

POPIS PRODUKTU

2K Základy DP4000 jsou vyvinut na bázi nejnovější technologie základování a je schopen, v případě, že je použit v kombinaci s barevnými bázemi řady Envirobase High Performance a vrchními laky Deltron Progress UHS, proces základování v praxi optimalizovat. Je navržen tak, aby poskytoval vysokou kvalitu vzhledu konečného povrchu, srovnatelnou s kvalitou vzhledu, které je dosahováno při použití brousitelných podkladů, ale bez nutnosti broušení před i po aplikaci. Excelentní aplikační vlastnosti, velmi vyrovnaný rozliv a skvělé vypnutí povrchu jsou hlavními pilíři výkonnosti tohoto produktu.

Díky vyjímečným přilnavostním parametrům, které umožňují v rámci procesu přípravy povrchu vyloučit broušení udržovacích elektroforetických podkladů, je DP4000 schopen poskytnout velmi rychlý proces základování nových dílů. Základ DP4000 může být přímo přelakován již 15 minut nebo až 5 dní po aplikaci, aniž by bylo nutné povrch brousit. Díky tomu je možné nové díly základovat v předstihu hromadně ve skupinách a s minimální přípravou. Následně mohou být nové díly uskladněny a připraveny na proces přelakování vrchním lakem zároveň s ostatními zbylými částmi vozidla.

Povrch elektroforézy, poškozený drobnými škrábanci, ale i hlubšími rýhami, sahajícími až na substrát, není třeba před aplikací DP4000 ošetřovat nástřikem vrstvy reaktivního základu. Eliminaci tohoto procesu umožňují silné přilnavostní a antikorozivní vlastnosti produktu.

Kombinací (mícháním) produktů D8501, D8505 a D8507 je možné získat jednotlivé stupně G1, G3, G5, G6 a G7 odstínů šedé ve stupnici GreyMatic (viz sekce GreyMatic).

PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ

DP4000 může být aplikován na rozsáhlou řadu substrátů, která zahrnuje:

Dobře očištěné nebroušené Elektroforetické povrchy

Plochy Holých ocelových povrchů až o průměru 10 cm, bez nutnosti předchozího ošetření Reaktivním Základem

Povrch Galvanizované oceli, probroušený na substrát v ploše o velikosti maximálně do průměru 10 cm

Pozink, probroušený na substrát v ploše o velikosti do průměru 10cm

Hliník a jeho slitiny, probroušené na substrát v ploše do velikosti maximálně 10 cm

Staré lakované a originální povrchy, přebroušené pomocí P320 nebo jemnějším

Povrch GRP a jiných Skelných laminátů, přebroušený za použití P120/ P240/ P320

Polyesterové plniče, přebroušené pomocí P120/ P240/ P320

Upozornění: Na plochy holého kovu o průměru větším než 10cm, na plochy, které jsou obzvlášť náchylné ke korozi nebo kvůli splnění standardů kvality antikorozivní ochrany, předepsaných výrobcí automobilů, by měla být před aplikací DP4000 na povrch nanášena vrstva 2K Reaktivního Základu.



Technický list

Tyto produkty jsou určeny pouze pro profesionální použití v autopravárenství.

RLD249V

Strana 1 ze 5



PŘÍPRAVA SUBSTRÁTU - ODMAŠTĚNÍ

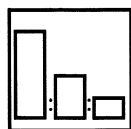


Před začátkem jakékoli přípravy umyjte všechny plochy, které mají být lakovány, mýdlovou vodou. Povrch opláchněte čistou vodou, nechte oschnout a poté odmaštěte za použití vhodného Čističe substrátů z produkce společnosti PPG:

Před každou a po každé etapě procesu přípravy se ujistěte, že jsou veškeré substráty důkladně očištěny a osušeny. Vždy okamžitě setřete Čistič substrátů z povrchu dílu. Použijte čistou, suchou utěrku.

Příslušné produkty na čištění a odmaštění substrátu naleznete v Technickém listu pro Čističe Deltron (RLD63V).

POMĚRY MÍCHÁNÍ



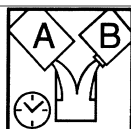
Míchací poměr: Dle objemu

DP4000	2 díly
Tužidlo	1 díl
2K Ředidlo	0.5 - 1 díl

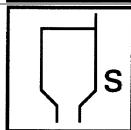
VÝBĚR TUŽIDLA A ŘEDIDLA

Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo
18°C - 30°C	D8238	D866 nebo D807 nebo D8718 Střední ředidlo
Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719 Pomalé ředidlo

DETAILNÍ ÚDAJE O NAMÍCHANÉ SMĚSI



Doba zpracovatelnosti při 20°C: 1 hodina



Aplikační viskozita při 20°C: 16 - 18 sekund / DIN4

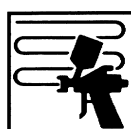
NASTAVENÍ STŘÍKACÍ PISTOLE



Velikost trysky, vrchní / gravitační plnění: 1.2 - 1.3 mm

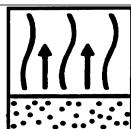
Tlak: Podle doporučení výrobce

PRŮVODCE APLIKACÍ



Počet vrstev: Aplikujte 1 plnou samostatnou vrstvu nebo 1 lehkou + 1 plnou vrstvu pro dosažení tloušťky filmu v rozmezí 25 - 35 mikronů



Aplikujte tak, abyste vytvořili rovný, hladký povrch. Vyvarujte se aplikace silných, těžkých vrstev.



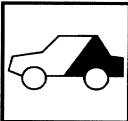
Odvětrávání při 20°C:
před aplikací vrchního laku: 15 minut



ČASY SUŠENÍ

	Pro přelakování vrchním lakem při 20°C: 15 minut
	Pro přebroušení pomocí ScotchBrite a očištění předčističem při 20°C: 3 dny
	Pro broušení: > 5 dní
	Suchý pro broušení při 60°C: 30 minut
	Suchý pro broušení při sušení Infrazářičem (Střední vlny): nechte 5 minut odvětrat a pak 10 minut vytvrzovat
	Při sušení pomocí technologie IR / GAS použijte nejpomalejší kombinaci tužidla a ředidla: při teplotě 110°C umístěte ve vzdálenosti 50 cm

PŘELAKOVÁNÍ

	Přelakování: Minimálně: 15 minut po aplikaci Maximálně: 5 dní po aplikaci – bez broušení
	Pokud je povrch ponechán volně na vzduchu více než 8 hodin, je nutné jej před přelakováním vrchním lakem očistit předčističem.
	Pokud je vrstva základu ponechána volně na vzduchu více než 3 dny, je vhodné povrch před aplikací vrchního laku lehce zmatovat a očistit předčističem.
	Jestliže je tento základ použit pro Spotové opravy, měl by být sušen buď v lakovací kabině po dobu 30 minut při teplotě 60°C, nebo pomocí infrazářiče. Jakmile povrch vychladne, je nutné jej před následným přelakováním přebrousit. Pro tento účel použijte brusný papír o hrubosti P400 / P500.
	Pro přelakování použijte: vrchní krycí laky Deltron Progress UHS nebo vodouředitelé báze řady Envirobase HP
	Při standardním aplikačním procesu povrch základu DP4000 nevyžaduje matování a může být přímo přelakován vrchním lakem. Pokud se na povrchu objeví nějaké částičky prachu či jiných nečistot, je možné jej, po aplikaci první vrstvy báze Envirobase High Performance, lehce přebrousit / matovat pomocí brusiva P800 s molitanovou podložkou. Toto lehké přebroušení / matování je možné v případě potřeby provést kdykoliv po každém sušení v boxu nebo pomocí infrazářiče.

ALTERNATIVNÍ MOŽNOSTI PROCESU

DP4000 je obzvláště využitelný pro hromadné skupinové lakování malých dílů v rámci procesu jejich přípravy na přelakování vrchním lakem. Excelentní aplikační vlastnosti a schopnost vyrovnaného rozlivu umožňují dokonale reprodukovat kvalitu povrchu, které je dosahováno technologiemi ve výrobě, aniž by povrch bylo nutné brousit.

Základ DP4000 je možné přelakovat vrchním lakem při použití následujících alternativních postupů:

Bez broušení, po odvětrání o délce min. 15 minut nebo po jakékoliv jiné době, avšak ještě tentýž den, kdy byl aplikován. Pokud je povrch základu sušen volně na vzduchu přes noc, bude kvůli eliminaci znečištění z okolního prostředí a vzniku možných problémů s přilnavostí vrchního laku, vyžadovat lehké přebroušení / zmatování a očištění předčističem. Poté může být přelakován, bez nutnosti broušení až 5 dní po aplikaci.

POUŽITÍ PRODUKTU DP4000 V REŽIMU ZÁKLADOVÉHO PLNIČE

Směs namíchejte a nastavení stříkací pistole použijte tak, jak je to doporučeno v hlavních procesních instrukcích, uvedených výše.

Aplikujte 1 lehkou + 2 plné vrstvy. Tím dosáhnete tloušťku filmu přibližně v rozmezí 100 - 110 mikronů

Sušte v boxu při teplotě kovu 60°C:	30 minut
Při sušení Infrazářičem – střední vlny:	nechte 5 minut odvětrat a následně vytvrzujte po dobu 10 minut
Sušení technologií IR / GAS:	při teplotě 110°C umístěte ve vzdálenosti 50 cm

Po vychladnutí brusťe za sucha brusným papírem P400 nebo jemnějším



LAKOVÁNÍ PLASTŮ

DP4000 je možné přímo aplikovat na velmi dobře připravené a očištěné plastové materiály jako jsou ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR a SMC, stejně jako na obroušené nárazníky, ošetřené základem na plasty.

Velké holé části plastových dílů nebo plochy nárazníků, probroušené až na substrát, např. PP, TPO, PP/EPDM, by měly být nejdříve základovány lehkou vrstvou Základu na plasty D820. Následně je nutné nechat odvětrat po dobu 10 minut a teprve pak je možné aplikovat vrstvu základu DP4000.

ČIŠTĚNÍ APLIKAČNÍHO ZAŘÍZENÍ



Po použití veškeré aplikační zařízení a nástroje důkladně umyjte čističem nebo ředidlem.

VÝBĚR ODSŤÍNU BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

	G1	G3		G5		G6		G7
D8501	100	75	94	--	75	--	35	--
D8505	--	25	--	100	--	48	--	--
D8507	--	--	6	--	25	52	65	100

Odstíny šedé dle stupnice GreyMatic jsou vybírány podle toho, jaká barva bude použita jako vrchní krycí lak / báze. Doporučené odstíny šedé podle stupnice GreyMatic pro všechny barvy jsou uvedeny v barevných informačních systémech společnosti PPG.

Poté, co je pro konkrétní barvu vrchního krycího laku / báze v rámci stupnice GreyMatic vybrán správný odstín šedé, je možné tento odstín plniče namíchat podle hodnot, uvedených v tabulce výše. Stupně odstínů šedé GreyMatic G1, G5 a G7 jsou k dispozici přímo z plechovky. Stupně šedé GreyMatic G3, G5 & G6 je možné namíchat pomocí jednotlivých produktů D8501 / D8505 / D8507 v poměru podle hodnot uvedených výše.

Do směsi, namíchané podle stupnice odstínů šedé GreyMatic, přidejte před aplikací tužidlo a ředidlo dle pokynů uvedených v tomto Technickém listu.

MÍCHÁNÍ DLE HMOTNOSTI

V případě, že je požadováno specifické objemové množství základu, je nejlepší volbou pro jeho získání míchání směsi dle hmotností za použití průvodce níže. V tabulce jsou uvedeny hmotnosti pro míchání v poměru **2 : 1 : 0.5**.

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech & kumulativně.
NEKALIBRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

Požadované Objemové Množství (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Základ	165,1	330,2	495,3	660,4	825,7
HS Tužidla	221,8	443,6	665,4	887,2	1109,1
Ředidlo D866 / D807 / D812	248,3	496,6	744,9	993,2	1241,9

Požadované Objemové Množství (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Základ	165,1	330,2	495,3	660,4	825,7
HS Tužidla	221,8	443,6	665,4	887,2	1109,1
Ředidla D8718 / D8719	245,2	490,4	735,6	980,8	1226,1



**VOC INFORMACE**

Limit koncentrace těkavých organických látek v ovzduší podle předpisů EU pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je maximálně 540g/l. Koncentrace těkavých látek v ovzduší obsažené v tomto produktu ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace těkavých látek prostředku připraveného k použití nižší, než je předepsáno směrnicí EU.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto Technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití. Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte Bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce: www.ppgrefinish.com

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13



Spectrum Franěk s.r.o.,

Janovská 4,
466 05 Jablonec nad Nisou
Česká republika
Tel: +00 420 483 36 86 11
Fax: +00 420 483 36 86 99

Technický list

