

GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Leden 2020

PRODUKTOVÉ INFORMACE

D8125 HS Čirý lak

PRODUKT

D8125	HS Čirý lak
D8262	Tužidlo rychlé HS
D8263	Tužidlo střední HS
D8264	Tužidlo pomalé HS
D808	Ředidlo rychlé
D807	Ředidlo střední
D812	Ředidlo pomalé
D8746	Ředidlo pro vysoké teploty

POPIS PRODUKTU

Čirý lak HS D8125 je nový akrylátový 2složkový čirý lak optimalizovaný pro použití na báze PPG ENVIROBASE® High Performance & DELTRON®. Tento nový čirý lak je vhodný pro všechny typy oprav a nabízí snadnou aplikaci buď konvenčně ve 2 vrstvách nebo v 1 kroku na 1,5 vrstvy. D8125 umožňuje rychlejší sušení za pouhých 15 min při 60°C, ihned po vysušení je tvrdý, a přesto v případě potřeby stále snadno lešitelný. Poskytuje také vynikající výsledný vzhled.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Čirý lak HS D8125 nanášejte pouze na řádně očištěné podklady, které jsou zbavené prachu. Těsně před aplikací se doporučuje použít antistatickou utěrku.

MÍCHACÍ POMĚR

Míchací poměry s tužidlem:

	<u>Dle objemu</u>
D8125	2 díly
D826x	1 díl
D808/7/12/8746	0,5 dílu

* výběr tužidla a ředidla viz. odstavec níže

MÍCHÁNÍ PODLE HMOTNOSTI:

NÁVOD NA MÍCHÁNÍ PODLE HMOTNOSTI

V případě, že je požadována specifická hmotnost směsi, doporučujeme hmotnostní míchání za použití níže uvedené tabulky.

Hmotnosti v následující tabulce jsou kumulativní. **Neresetujte** váhu mezi vážením jednotlivých složek.

Cílové množství směsi (litry)	Hmotnost Čirý lak HS D8125	Hmotnost Tužidlo D826x	Hmotnost Ředidlo D808/7/12/D8746
0.10 L	57.0 g	85.3 g	98.2 g
0.20 L	114.1 g	170.6 g	196.3 g
0.5 L	285.1 g	426.6 g	490.9 g
0.75 L	427.7 g	639.9 g	736.3 g
1.0 L	570.3 g	853.1 g	981.7 g
1.5 L	855.4 g	1279.7 g	1472.6 g

PROCES																	
	<table border="1"> <tr> <td>Čirý lak D8125 Tužidlo D826x Ředidlo D808/7/12/8746</td> <td> Objem 2 díly 1 díl 0.5 dílu </td> <td>Pro míchání dle hmotnosti viz. tabulka na straně 2.</td> </tr> </table>	Čirý lak D8125 Tužidlo D826x Ředidlo D808/7/12/8746	Objem 2 díly 1 díl 0.5 dílu	Pro míchání dle hmotnosti viz. tabulka na straně 2.													
Čirý lak D8125 Tužidlo D826x Ředidlo D808/7/12/8746	Objem 2 díly 1 díl 0.5 dílu	Pro míchání dle hmotnosti viz. tabulka na straně 2.															
	14-16 sekund DIN4 při 20°C																
	Zpracovatelnost směsi při 20°C: 2 hodiny																
	Doporučuje se použití stříkací pistole s horním plněním. Nastavte na pistoli tlak vzduchu dle doporučení výrobce konkrétní pistole.																
	Tryska: Gravitační pistole 1.2-1.3 mm																
	<p>1. Naneste 2 samostatné vrstvy, abyste dosáhli tloušťky suchého filmu 50-60 mikronů (2 min odvětrání mezi jednotlivými vrstvami).</p> <p style="text-align: center;">NEBO</p> <p>2. Naneste 1 lehkou vrstvu následovanou plnou vrstvou pro dosažení tloušťky suchého filmu 50 mikronů. Mezi vrstvami není třeba odvětrání.</p>																
	<p>Sušení při teplotě kovu:</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>D8262</td> <td>D8263</td> <td>D8264</td> </tr> <tr> <td>40°C (nízkoenergetické)</td> <td>30 min</td> <td>30 min</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>15 min</td> <td>15 min</td> <td>20 min</td> </tr> </table> <p><i>Před jakýmkoliv následným broušením, leštěním nebo opravnými pracemi je nutné nechat povrch řádně vychladnout.</i></p> <p>Sušení na vzduchu (20°C):</p> <table border="1"> <tr> <td>Lešitelné</td> <td>4 hodiny.</td> <td>4 hodiny</td> <td>4 hodiny</td> </tr> </table>		D8262	D8263	D8264	40°C (nízkoenergetické)	30 min	30 min	30 min	60°C	15 min	15 min	20 min	Lešitelné	4 hodiny.	4 hodiny	4 hodiny
	D8262	D8263	D8264														
40°C (nízkoenergetické)	30 min	30 min	30 min														
60°C	15 min	15 min	20 min														
Lešitelné	4 hodiny.	4 hodiny	4 hodiny														
	Sušení pomocí IR zářiče – krátké vlny: Přibližně 5 minut na plný výkon (v závislosti na barvě a vybavení)	Sušení pomocí IR zářiče – střední vlny: Přibližně 10 min na plný výkon (v závislosti na barvě a vybavení)															
	Pozn.: Sušíte-li pomocí IR zářiče, měli byste použít ředidlo pro vysoké teploty D8746.																

VOLBA TUŽIDLA

Teplota

Do 20°C

20-30°C

Nad 30°C

Tužidlo

D8262

D8263

D8264

Ředidlo

D808/D807

D807/D812

D8746 viz. poznámky níže

Pozn.: Výběr tužidla/ředidla by měl proběhnout na základě aplikační teploty, výměny vzduchu a také rozsahu opravy. Při použití IR sušících zařízení je nutné použít ředidlo D8746.

Při teplotách nad 30°C

- Při aplikaci na báze *Envirobase High Performance* použijte ředidlo D8746.

- Při aplikaci na báze *Deltron GRS* můžete použít ředidlo D812 nebo D8746.

OPRAVY A PŘELAKOVÁNÍ

Opravy / Přelakování lze provádět, pokud je povrch již plně vytvrzený, po vychladnutí nebo po vysušení na vzduchu.

Aby se zajistila dobrá přilnavost, je nutné povrch před přelakováním zbrousit. Použijte P800 (mokré broušení) nebo P400 (suché broušení).

Přelakovat můžete jakýmkoliv základem PPG 2K nebo GRS Deltron BC.

LEŠTĚNÍ

Případné leštění (např. pro odstranění nečistot) se doporučuje provést od 1 do 24 hodin po uvedeném čase sušení.

- Odstraňte nečistoty za sucha pomocí kotouče P1200, následované kotoučem P1500.

- Plochu přešetřete kotoučem 3M Trizact P3000 lehce navlhčeným čistou vodou pro odstranění všech případných škrábanců po kotouči P1500.

- Použijte speciální lešticí systém SPP1001.

- Je důležité začít s podložkou z ovčí vlny na nejnižší otáčky, abyste předešli přílišnému zahřátí povrchu. Pokud je to nutné, nechte díl před dalším leštěním vychladnout.

- Proces dokončete za použití tvrdého a následně měkkého pěnového kotouče.

PROCES OPRAVY „DO ROZSTŘIKU“

Doporučuje se použít rozstříkové ředidlo ve spreji GRS *Deltron* D8731 nebo rozstříkové ředidlo do pistole D8430.

Pro správný postup opravy nahlédněte do technického listu RLD299.

1. Přebruste opravovanou oblast za mokra brusivem Trizact™ o zrnitosti 1000 pomocí orbitální brusky (3mm). Bude-li lak rozstříkovaný do sloupků, musí být tato oblast dokončena brusivem Trizact™ 3000 za mokra.
2. Hůře přístupné oblasti připravte použitím matovací pasty P562-106, kterou aplikujte pomocí abrazivní podložky Scotchbrite™ Ultrafine nebo Extra Fine.
3. Důkladně vyčistěte celou opravovanou plochu a připravte ji k lakování.
4. Naneste čirý lak HS GAT19/27 podle informací uvedených výše.
5. Po aplikaci obvyklým způsobem opouštějte lakovanou plochu pistolí obloukovým pohybem do plochy rozstříku do ztracena.
6. Naneste rozstříkové ředidlo ve spreji (nebo rozstříkové ředidlo v pistolí) v tenké vrstvě přes hranu čirého laku, aby došlo k jejímu rozlívání.
NENANÁŠEJTE silnou vrstvu.
7. Vrstvu nechte zcela vyschnout dle doporučení.
8. Rozstříkovou plochu lehce přešetřete leštící pastou (SPP1001), ale dávejte pozor, abyste scelené vrstvy neproleštili. Nakonec aplikujte dokončovací leštící pastu.

ČIŠTĚNÍ VYBAVENÍ

Po použití vyčistěte důkladně veškeré vybavení rozpouštědlem nebo ředidlem.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

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.

PPG Industries (UK) Limited.

Auto Refinish

Customer Service and Sales Group,

Needham Road,

Stowmarket,

Suffolk.

IP14 2AD,

England.

Tel: 01449 771775

Fax: 01449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries, all rights reserved

Logo PPG je ochrannou známkou společnosti PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Všechna práva vyhrazena.