RLD249V

Datum revize: 2016-04-28

D8501, D8505 a D8507
2K Základové plniče DP4000

Tento technický list nahrazuje všechny předchozí verze.

PRODUKT	POPIS
D8501	2K Základový plnič DP4000 – G1 Světle šedý
D8505	2K Základový plnič DP4000 – G5 Šedý
D8507	2K Základový plnič DP4000 – G7 Tmavě šedý
D8238	Tužidlo Deltron HS
D8239	Tužidlo Deltron HS - Pomalé
D807	Ředidlo Deltron – Střední (18-25°C)
D812	Ředidlo Deltron – Pomalé (25-30°C)
D8715	Ředidlo Deltron HS použití při nízké teplotě
D8717	Ředidlo rychlé
D8718	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Střední (18-25°C)
D8719	Ředidlo Deltron HS s nízkým obsahem VOC – Pomalé (>35°C)
D8740	Aditivum na plasty

POPIS PRODUKTU
2K Základový plnič DP4000 byl vyvinut podle nejnovější technologie základování a je schopen optimalizovat proces základování při použití v kombinaci s barevnými bázemi řady Envirobase High Performance a vrchními laky Deltron Progress UHS. 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 výjimečným 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 podklad, není třeba před aplikací DP4000 ošetřovat nástřikem vrstvy reaktivního základu. Eliminaci tohoto procesu umožňují silné přilnavostní a antikorozní 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).

Přidání Aditiva na plasty D8740 umožňuje lakovat s DP4000 nové holé plastové díly z TPO, PP / EPDM.

PŘÍPRAVA PODKLADU – ZÁKLADOVÁNÍ & BROUŠENÍ

DP4000 může být aplikován na širokou řadu podkladů, která zahrnuje:

Dobře očištěné nebroušené Elektroforetické povrchy
Galvanizovaná ocel - probroušené plochy do průměru 10 cm
Pozink - probroušené plochy do průměru 10cm
Hliník a jeho slitiny- probroušené plochy do průměru
Staré lakované a originální povrchy zbroušené pomocí P320 nebo jemnějším
Sklolaminát zbroušené za použití P120/ P240/ P320
Polyesterové plniče zbroušené pomocí P120/ P240/ P320

Upozornění: Na plochy holého kovu o průměru větším než 10 cm, na plochy obzvlášť náchylné ke korozi nebo kvůli splnění standardů kvality antikorozní ochrany, předepsaných výrobci automobilů, by měla být před aplikací DP4000 na povrch nanesena vrstva 2K Reaktivního základu.

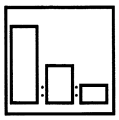
PŘÍPRAVA PODKLADU - ODMAŠTĚNÍ

Před začátkem jakékoli přípravy omyjte všechny plochy, které mají být lakovány, mýdlovou vodou.
Povrch opláchněte čistou vodou, nechte oschnout a poté odmastěte za použití vhodného Čističe povrchů PPG.

Před každou a po každé etapě procesu přípravy se ujistěte, že jsou veškeré povrchy důkladně očištěny a osušeny.
Čistič povrchů vždy okamžitě setřete z povrchu dílu pomocí čisté, suché utěrky.

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

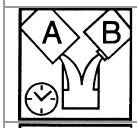
POMĚRY MÍCHÁNÍ



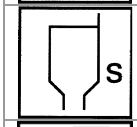
Míchací poměr:	Dle objemu
DP4000	2 díly
Tužidlo	1 díl
2K Ředidlo	0,5 dílu

Výběr tužidla a ředidla

Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo
Níže 25°C	D8238	D8715 / D8717
20ºC – 30°C	D823	D807 nebo D8718
25ºC – 35°C	D8238	D807 nebo D8718 / D8719
Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719
Plastové díly	D8238 / 9	D8740



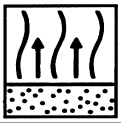
Doba zpracovatelnosti při 20°C: 1 hodina



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

Velikost trysky, vrchní plnění: 1,2 – 1,3 mm
Tlak: Podle doporučení výrobce

Počet vrstev: Aplikujte 1 plnou samostatnou vrstvu nebo 1 lehkou + 1 plnou vrstvu pro dosažení tloušťky vrstvy 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

Pro přelakování vrchním lakem při 20°C: 15 minut

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

Technický list

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.

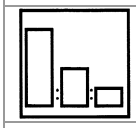
Po 5 dnech od aplikace je třeba povrch zbrousit s P400 nebo jemnějším (za sucha).

Jestliže je tento základ použit pro Bodové 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 částečky 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.

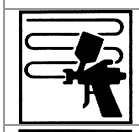
KONVENČNÍ ZÁKLAD



DP4000	2 díly
Tužidlo	1 díl
Ředidlo	0,5 dílu

Výběr tužidla a ředidla

Teplota	HS Tužidlo	Ředidlo
18ºC – 25°C	D8238	D8715
25ºC – 30°C	D8238	D807 nebo D8718
Více než 30°C	D8239	D812 nebo D8719



Aplikujte 1 střední + 2 plné vrstvy na 100 – 110 µm

Pro broušení při 60°C 30 minut

Infrazářič (Střední vlny):

Pro broušení: 5 minut odvětrat, 10 minut sušení

Infrazářič (Gas/IR) *

Při sušení pomocí technologie IR / GAS použijte nejpomalejší kombinaci tužidla a ředidla: při teplotě 110°C umístěte ve vzdálenosti 50 cm

* Použít kombinaci nejpomalejší tužidlo a ředidlo.

Po vychladnutí bruste 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.

Holé plastové plochy nebo probroušené plochy na náraznících například PP, TPO, PP / EPDM by DP4000 měl být aktivován normálně a naředěn pomocí Aditiva na plasty D8740.

Plastové plochy musí být připraveny podle TL RLD241V – Deltron čištění a příprava plastových povrchů.

Technický list

VÝBĚR ODSTÍNU BARVY PLNIČE RAPID GREYMATIC

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 koloristických systémech společnosti PPG (např. PaintManager).

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 níže. 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 níže.

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

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 hmotnosti za použití průvodce níže. V tabulce jsou uvedeny hmotnosti pro míchání v poměru **2 : 1 : 0.5.**

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně.
NETÁRUJTE váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

POMĚR MÍCHÁNÍ S D807 NEBO D812

Požadované objemové množství (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

POMĚR MÍCHÁNÍ S D87XX

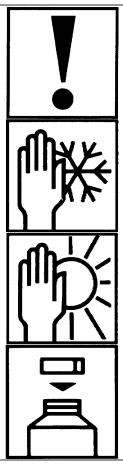
Požadované objemové množství (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1,00 L
D8501 / D8505 / D8507	160	320	480	640	800
D8238 / D8239	217	433	650	866	1083
D87XX	240	480	720	969	1211

POMĚR MÍCHÁNÍ S ADITIVEM NA PLASTY D8740

Požadované objemové množství (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

Technický list

DALŠÍ DŮLEŽITÉ POZNÁMKY



ČIŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ

Po použití všechno zařízení dokonale umyjte čisticím rozpouštědlem nebo ředidlem.

DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5–35 °C. Skladujte v souladu s místními předpisy. Skladujte v oddělených a schválených prostorách. Skladujte v původních nádobách chráněných před přímým slunečním zářením, v suchých, chladných a dobře větraných prostorách, odděleně od neslučitelných materiálů, potravin a nápojů. Odstraňte všechny zápalné zdroje. Skladujte odděleně od oxidačních látek. Až do doby použití uchovávejte nádoby dobře uzavřené a dokonale utěsněné. Po otevření a použití je třeba nádobu opět důkladně utěsnit a skladovat ve svislé poloze, aby z ní tekutina nemohla unikat. Neskladujte výrobek v neoznačených nádobách.

Nádoby uchovávejte v uzavřených/ohraničených prostorách tak, aby nemohlo dojít k znečištění životního prostředí

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

Uvedené výrobky jsou určeny výhradně pro profesionální použití a nesmějí se používat pro žádné jiné účely než ty, které jsou zde uvedeny. Informace v tomto technickém listě vycházejí ze současných vědeckých a technických znalostí. Je věcí uživatele, aby podnikl všechny potřebné kroky k tomu, aby se ujistil, že je výrobek pro jeho konkrétní účel vhodný. Pokud jde o údaje týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, najdete je v bezpečnostním listě výrobku, který je také k dispozici na webových stránkách na adrese www.ppgrefinish.com.

Máte-li zájem o další informace, laskavě nás kontaktujte na adrese:

PPG Industries Poland Sp. z o. o., Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47, 05-816 Warszawa-Michałowice, Polsko
Tel.: +48 22 753 03 10, fax: +48 22 753 03 13

DELTRON® a ENVIROBASE® High Performance Podkladový lak jsou registrované ochranné známky společnosti PPG Industries Ohio, Inc. © 2012 PPG Industries, všechna práva vyhrazena.

Technický list