



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Informace o výrobku

Deltron DG

2K vrchní lak s přímým leskem

PRODUKTY

Deltron DG pigmenty	D7xx
Deltron MS tužidla	D803, D841, D861, D864
Deltron LS tužidla	D802, D863
Deltron ředidla	D807, D808, D812, D869
Deltron rozstřikové ředidlo	D868
Deltron akcelerátor	D818

* Pro dosažení matného, pololesklého nebo strukturovaného vzhledu nebo pro lakování pružných dílů použijte:

Deltron matovací báze	D759	vytváří matný nebo pololesklý vzhled
Deltron změkčovadlo	D814	poskytuje laku pružnost na plastových dílech
Deltron matné změkčovadlo	D819	poskytuje laku pružnost a matnost na plastových dílech
Deltron strukturální přísada jemná	D843	poskytuje laku vzhled „semiše“
Deltron strukturální přísada hrubá	D844	poskytuje laku vzhled „kůže“

* Více informací získáte v brožuře Lakování plastů. Také viz sekce 'Opravy plastů'.

POPIS PRODUKTU

Deltron DG je prvotřídní 2K akrylo-uretanový vrchní lak určený pro opravy originálních vrchních laků s přímým leskem na motorových vozidlech.

Deltron DG použitý v doporučeném opravárenském systému PPG splňuje nebo dokonce překračuje kvalitu a záruční požadavky OEM. Opravárenský systém Deltron má také mnoho schválení od výrobců motorových vozidel.

PŘÍPRAVA PODKLADU

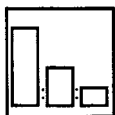
Aplikujte pouze na originální laky nebo doporučené základy PPG (např. Prima, Koba, DP40).

Všechny díly, které budou lakovány musí být nejprve odmaštěny vhodným čističem PPG a zbroušeny s P800-10000 za morka a se šedým scotch bitem s matovacím gelem nebo s P400-500 za sucha.



Odstraňte všechny nečistoty z broušení a před aplikací čističe PPG vysušte povrch. Viz technický list: [PDS_PPG_Čističe](#). Použijte antistatickou utěrku.

PŘÍPRAVA PRODUKTU



Míchací poměr

LS Systém

MS Systém

DG	2 díly	DG	3 díly
LS tužidlo*	1 díl	MS tužidlo *	1 díl
Ředidlo**	*1 díl	Ředidlo**	1 díl

* MS tužidlo a ředidlo vyberte podle teploty při aplikaci:

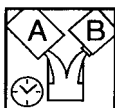
Teplota	MS tužidlo	Ředidlo
<18°C	D803 krátké	D808
18°C-25°C	D841 střední	D807
>25°C	D861 dlouhé	D812

Při nižších teplotách a menších opravách je možné použít tužidlo D864. **V LS systému** lze použít D802 pro celý teplotní rozsah. Pro malé opravy a nižší teploty doporučujeme zrychlené LS tužidlo D863. Také viz technický list:

[PDS_PPG_Deltron DG zrychlený.](#)

** Pro dosažení větší tloušťky vrstvy přidejte pouze 0,5 dílu ředidla.

V extrémních teplotních a vlhkostních podmínkách (> 35°C / >70%) doporučujeme použít extra dlouhé ředidlo D869.



Doba zpracovatelnosti 20°C

6 - 8 hodin

6 hodin

Viskozita při 20°C

15 sek. DIN4

17 - 18 sek. DIN4

APLIKACE, ODVĚTRÁNÍ A SCHNUTÍ



Tryska

Systém LS

Systém MS

1,3-1,6 mm

1,3-1,6 mm

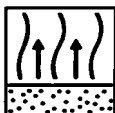
Tlak

Podle doporučení výrobce stříkací pistole

Počet vrstev

1 slabá, 1 střední, 1 plná

2 plné



Odvětrání při 20°C:

- Mezi vrstvami 10 minut (pouze po 2. vrstvě)
- Před sušením v boxu 10 minut

10 minut
10 - 15 minut



Doby schnutí:*

- Nelepivý při 20°C

20 minut

30 minut

- Suchý na dotyk 20°C

4 hodiny

4 hodiny



- Zcela suchý při 20°C

20 hodin

20 hodin

- Zcela suchý při 60°C**

30 minut

30 minut



- IR zářič ***

10-15 minut

10-15 minut

* Více informací – viz technický list: [PDS_PPG_Deltron DG zrychlený.](#)

** Doby schnutí jsou stanoveny pro výše uvedené teploty kovu. V procesu sušení je potřeba určitá doba navíc pro dosažení doporučené teploty dílu.

*** Podle odstínu barvy. Tmavší barvy schnou rychleji.

VLASTNOSTI NÁSTRĪKU

	LS Systém	MS Systém
Tloušťka suché vrstvy:		
- Minimum	45 µm	50 µm
- Maximum	55 µm	60 µm
Teoretická vydatnost	Při 100% efektivitě stříkání při výše uvedené tloušťce vrstvy:	
	5 - 6 m ² /l	6 - 7 m ² /l

BROUŠENÍ A PŘELAKOVÁNÍ



Broušení

Doporučeno před aplikací případné další vrstvy pro optimální přilnavost.

P800-1000 (za mokra) + šedý scotch brite s matovacím gelem
nebo
P400-500 (za sucha)



Další produkt/ vrstva:

- Sušení při 60°C/ IR
- Sušení při 20°C

Po ochlazení
Po minimálně 8 hodinách

Další produkt:

PPG 2K základy
Deltron DG/ BC
Envirobase

MATNÝ, POLOLESKLÝ A STRUKTUROVANÝ VZHLED OPRAVY PLASTŮ

Pro dosažení matného, pololesklého nebo strukturovaného vzhledu laku Deltron D893 jsou potřebné některé přísady. Ty také umožňují vhodnou aplikaci D893 na pružné díly (zvláště plasty). Volbu přísad a míchací poměry (dle objemu) naleznete v níže uvedené tabulce.

Pozor:

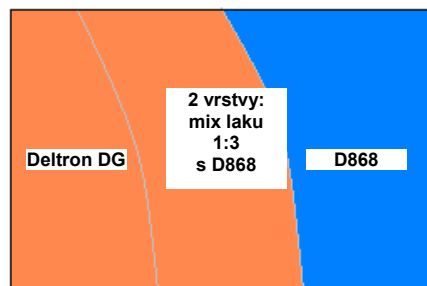
TVRDÉ podklady jsou všechny kovy, skelná vlákna a polyestery se skelným vláknem (GRP/ GFK).

PRUŽNÉ podklady jsou všechny plasty kromě polyesterů se skelným vláknem (GRP/ GFK).

Podklad	Vzhled	DG	D759	D843	D844	D814	D819	MS tužidlo	Deltron ředidlo
Tvrdý	Lesklý	3 díly	-	-	-	-	-	1 díl	1 díl
	Pololesklý	3 díly	1,5 dílu	-	-	-	-	1,5 dílu	1 díl
	Matný	3 díly	3 díly	-	-	-	-	1,5 dílu	2 díly
	Mat. + saténový	3 díly	-	3 díly	-	-	-	1,5 dílu	2 díly
	Strukturovaný	3 díly	-	-	1,5 dílu	-	-	1,5 dílu	1 díl
Pružný	Lesklý	3 díly	-	-	-	1 díl	-	2 díly	-
	Pololesklý	4 díly	2 díly	-	-	-	2 díly	3,5 dílu	0,5 dílu
	Matný	4 díly	4 díly	-	-	-	2 díly	3,5 dílu	1,5 dílu
	Mat. + saténový	4 díly	-	4 díly	-	-	2 díly	3,5 dílu	1,5 dílu
	Strukturovaný	4 díly	-	-	2 díly	-	2 díly	3,5 dílu	0,5 dílu

BODOVÉ OPRAVY A ROZSTŘIKOVÉ TECHNIKY

- Vrchní lak Deltron DG naneste podle sekce 'Aplikace, odvětrání a schnutí'.
- Po nanesení druhé vrstvy nechte odvětrat 10 minut při 20°C.
- Smíchejte vhodné množství namíchaného laku Deltron DG s rozstřikovým ředidlem D868 v poměru 1:3 (1 díl namíchaného laku Deltron DG a 3 díly D868).
- Tento mix naneste na opravovanou plochu se sníženým tlakem, abyste se vyhnuli přílišnému přestříkání. Pohybujte pistolí z vnější strany dovnitř opravované plochy. Každá vrstva by měla být nanášena na větší plochu než ta předcházející.
- Na hranu opravované plochy naneste 1-2 vrstvy samotného rozstřikového ředidla D868.
- Po sušení v kabině nebo infrazářičem povrch vyleštěte.



LEŠTĚNÍ

Sušení v kabině nebo IR

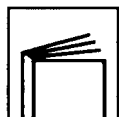
Schnutí při 20°C

Minimálně 1 hodinu po ochlazení

Minimálně 20 hodin po aplikaci

ČIŠTĚNÍ STŘÍKACÍHO VYBAVENÍ

Po použití vyčistěte stříkací pistolí a další vybavení pomocí ředidla Deltron nebo vhodného čističe PPG.



ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Viz bezpečnostní listy a etikety výrobku. Používejte doporučené bezpečnostní pomůcky.

TENTO PRODUKT JE POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ.
Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a PPG nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím (mimo úmrtí nebo újmy na zdraví vinou vadnými produkty PPG). Vyměňujeme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě za základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Doby schnutí jsou průměrnými časy při teplotě 20°C. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.ppgrefinish.com>

DOVOZCE DO ČR: **Spectrum Franěk s.r.o.** Janovská 4 • 466 05 Jablonec nad Nisou
Tel.: +420 483 36 86 11 • Fax: + 420 483 36 86 99
spectrum@spectrum-franek.cz • www.spectrum-franek.cz