



AUTO REFINISH

RLD36V



2008-07-28

Deltron D839 z utwardzaczami MS Podkład wypełniający 2K Prima – Szara

PRODUKT	OPIS
D839	Deltron Podkład wypełniający 2K Prima - Szara
D803	Deltron Utwardzacz MS - Szybki
D841	Deltron Utwardzacz MS - Średni
D861	Deltron Utwardzacz MS - Wolny
D808	Deltron Rozcieńczalnik - Szybki
D866	Deltron Rozcieńczalnik do podkładów 2K
D807	Deltron Rozcieńczalnik - Średni
D869	Deltron Rozcieńczalnik – Bardzo wolny
D814	Deltron Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

Deltron D839 Prima jest szarym podkładem wypełniającym 2K do zastosowania w codziennych pracach renowacyjnych w lakierni samochodowej. O wszechstronnym zastosowaniu, szybko schnąca i łatwa w nakładaniu oraz szlifowaniu, daje znaczną grubość warstwy, gładź powierzchni oraz trwałość połysku na wielu różnorodnych podłożach.

Dzięki prostej zmianie proporcji mieszania z rozcieńczalnikiem, podkład D839 Prima może być nakładana jako konwencjonalny podkład wypełniający, szpachla natryskowa.

Podkład D839 Prima może być suszony na powietrzu, w kabinie lub wygrzewany promiennikiem podczerwieni.

D839 można nakładać bezpośrednio na właściwie przygotowane powłoki oryginalne, szpachle poliestrowe i odpowiednie farby gruntujące nadające przyczepność. Można ją pokrywać lakierami rozcieńczalnikowymi, takimi jak: Deltron BC, Deltron DG, Deltron Progress UHS DG lub lakierami wodorozcieńczalnymi Envirobase™.

Karta Techniczna Produktu



PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Upewnij się, że wszystkie powierzchnie są czyste i suche przed każdym etapem przygotowania powierzchni.

Zmyj zanieczyszczenia i dokładnie wysusz przed kolejnym etapem przygotowania podłoża przy pomocy odpowiedniego zmywacza marki **PPG**. Zapoznaj się ze szczegółami karty technicznej **RLD63V**.

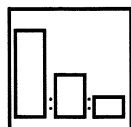
Zawsze wycieraj wszystkie zmywane elementy przy pomocy czystej i suchej ściereczki. Zaleca się używanie ściereczek pyłochłonnych.

**PODŁOŻE**

Goła stal
Stal galwanizowana
Ocynk
Aluminium i stopy
Elektroforeza
Powłoki oryginalne
Włókno szklane, GRP
Szpachle poliestrowe

PRZYGOTOWANIE

wstępnie zagruntować (np. D831 lub D834)
wstępnie zagruntować (np. D831 lub D834)
wstępnie zagruntować (np. D831 lub D834)
wstępnie zagruntować (np. D831 lub D834)
szlifować P360 (na sucho) lub P800 (na mokro)
szlifować P400-P500 (na sucho) lub P280-P320 (na mokro)
szlifować P320 (sucho)
P240 (tylko jako podkład wypełniający)

PRZYGOTOWANIE MIESZANKI**Dozowanie wg objętości:**

UHS Prima
Utwardzacz MS*
Rozcieńczalnik*

Podkład wypełniający

5 jednostek
1 jednostka

Szpachla natryskowa

5 jednostek
1 jednostka
1 jednostki

* Dobierz utwardzacz oraz rozcieńczalnik odpowiednio do temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

Temperatura

Poniżej 18°C
18°C – 25°C
25°C – 35°C
Powyżej 35°C

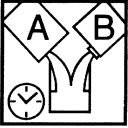
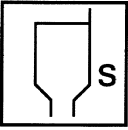


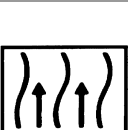
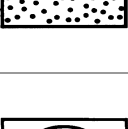
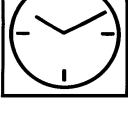


Utwardzacz MS

D803 / D864
D841
D861
D861


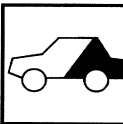


Rozcieńczalnik

D808
D866 / D807
D812
D869



APLIKACJA		
	Żywotność mieszanki w 20°C:	Podkład wypełniający Szpachla natryskowa 20 minut 45 minut
	Idealna lepkość DIN4 w 20°C:	60 sekund 25 sekund
	Ustawienia pistoletu: Ciśnienie:	1.8-2.0 mm 1.6-1.8 mm zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia
	Liczba warstw:	Maksymalnie 4 2-3
	Odparowanie: Między warstwami: Przed wygrzewaniem:	5-10 minut 5-10 minut ----- 10 minut
	Czasy schnięcia w 20°C: Pyłosuchość: Suchy na wskroś:	5 minut 5 minut 4 godziny 2 godziny
	Wygrzewanie w 60°C (w temperaturze metalu*): Suchy na wskroś:	Nie wygrzewać 30 minut
	Suszenie promiennikiem IR (fale średnie): Suchy na wskroś:	* W procesie suszenia należy przewidzieć dodatkowy czas na to, by podłoże osiągnęło podaną temperaturę. Nie suszyć IR 20 minut
	Grubość warstwy suchej: Teoretyczna wydajność:	200-270 µm 100-150 µm 1.75 m ² /l* 2.5 m ² /l*
* Przy założeniu 100% skuteczności nakładania i osiągnięcia zalecanej grubości warstwy.		



POPRAWKI / KOLEJNA WARSTWA							
	<p>Polerowanie: zasadniczo przed poprawkami dla zapewnienia dobrej przyczepności.</p> <p>Na mokro P800</p> <p>Na sucho P400</p>						
	<p>Aplikacja kolejnej warstwy:</p> <p>Deltron GRS DG</p> <p>Deltron GRS BC</p> <p>Deltron Progress UHS DG</p> <p>Envirobase™</p>						
OGÓLNE UWAGI DO PROCESU							
	<p>APLIKACJA PODKŁADU PRIMA NA PODŁOŻACH ELASTYCZNYCH</p> <p>Gdy zachodzi konieczność zastosowania D839 na podłożach elastycznych, podkład 2K Prima może być aplikowany na warstwę promotora przyczepności.</p> <p>Aplikuj maksymalnie 2 warstwy, po przygotowaniu produktu według poniższych proporcji mieszania:</p> <p>Proporcje mieszania wg objętości:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 70%;">UHS Prima</td> <td>4 jednostek</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz MS</td> <td>1 jednostka</td> </tr> <tr> <td>D814</td> <td>1 jednostka</td> </tr> </table>	UHS Prima	4 jednostek	Utwardzacz MS	1 jednostka	D814	1 jednostka
UHS Prima	4 jednostek						
Utwardzacz MS	1 jednostka						
D814	1 jednostka						
	<p>CZYSZCZENIE PISTOLETU I NARZĘDZI</p> <p>Po pracy dokładnie umyj pistolet i narzędzia stosując płyn czyszczący lub rozcieńczalnik.</p>						



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. c) wynosi 540g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/L. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

UWAGA! Wymieszanie produktu z dodatkami D814 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach zdefiniowanych w unijnej dyrektywie 2004/42 CE. W wyżej wspomnianych specyficznych przypadkach, unijny limit (kategoria produktu IIB. e) dla produktu gotowego dla użycia wynosi 840 g/L. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/L.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

BEZWZGLĘDNI ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.

PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie),
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

