



AUTO REFINISH

RLD284V



Data revizuirii: 2015-07-27

Deltron® D8173 Lac Premium UHS

Prezenta Fișă tehnică înlocuiește toate versiunile anterioare

PRODUS	DESCRIERE
D8173	Lac Premium UHS
D8302	Întăritor UHS
D8713	Diluant Deltron - Express
D8714	Diluant Deltron – Rapid
D8717	Diluant Deltron - Accelerat
D8718	Diluant Deltron – Mediu
D8719	Diluant Deltron – Lent
D8430	Diluant Blender de pistol
D8731	Diluant Blender de aerosoli
D814	Elasticizant
D819	Elasticizant mat
D843	Aditiv de texturare
D844	Aditiv pe structură fină
DESCRIEREA PRODUSULUI D8173 reprezintă un lac acrilic 2K optimizat pentru acoperirea vopselelor ENVIROBASE® High Performance.	
PREGĂTIREA SUBSTRATULUI	
Lacul D8173 se aplică pe substraturi anterior acoperite cu vopsea Envirobase High Performance sau pregătite corespunzător vopseaua originală în stare bună.. Suprafața trebuie să fie curată și fără urme de praf. Se recomandă utilizarea unei cârpe cerate.	

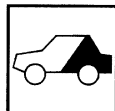
FIȘA TEHNICĂ





MOD DE LUCRU																											
	<p>Rațiile de amestec Pe volume</p> <table> <tr> <td>D8173</td> <td>3.0 vol.</td> </tr> <tr> <td>D8302</td> <td>1.0 vol.</td> </tr> <tr> <td>Diluant*</td> <td>0.6 vol.</td> </tr> </table> <p>* Alegerea tipului de diluant se va face în funcție de temperatura de aplicare. În cazul produselor cu corp ridicat, temperatura scăzută a vopselei poate determina o aplicare dificilă și o absorbție redusă a gazării. Se recomandă expres ca produsul să fie aplicat la temperaturi mai ridicate de 15°C.</p> <p>ALEGEREA TIPULUI DE DILUANT ȘI ÎNTĂRITOR Alegerea tipului de diluant se va face în funcție de temperatura de aplicare, gradul de ventilare a cabinei de vopsit, dimensiunea lucrării și durata de uscare necesară.</p> <table> <thead> <tr> <th>Mod de aplicare</th> <th>Întăritor UHS</th> <th>Diluant</th> <th>Program de uscare</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Expres</td> <td>D8302</td> <td>D8714</td> <td>15 minute la 60°C</td> </tr> <tr> <td>Expres mediu</td> <td>D8302</td> <td>D8713</td> <td>25 minute la 60°C</td> </tr> <tr> <td>Standard</td> <td>D8302</td> <td>D8718 sau D8719</td> <td>35 minute la 60°C</td> </tr> <tr> <td>Lent/ La temperaturi ridicate</td> <td>D8302</td> <td>D8719</td> <td>35 minute la 60°C</td> </tr> </tbody> </table>	D8173	3.0 vol.	D8302	1.0 vol.	Diluant*	0.6 vol.	Mod de aplicare	Întăritor UHS	Diluant	Program de uscare	Expres	D8302	D8714	15 minute la 60°C	Expres mediu	D8302	D8713	25 minute la 60°C	Standard	D8302	D8718 sau D8719	35 minute la 60°C	Lent/ La temperaturi ridicate	D8302	D8719	35 minute la 60°C
D8173	3.0 vol.																										
D8302	1.0 vol.																										
Diluant*	0.6 vol.																										
Mod de aplicare	Întăritor UHS	Diluant	Program de uscare																								
Expres	D8302	D8714	15 minute la 60°C																								
Expres mediu	D8302	D8713	25 minute la 60°C																								
Standard	D8302	D8718 sau D8719	35 minute la 60°C																								
Lent/ La temperaturi ridicate	D8302	D8719	35 minute la 60°C																								
	<p>Durata de viață a amestecului la 20°C</p> <table> <tr> <td>D8302+D8714</td> <td>40 minute</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>60 minute</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8718/D8719</td> <td>75 minute</td> </tr> </table>	D8302+D8714	40 minute	D8302+D8713	60 minute	D8302+D8718/D8719	75 minute																				
D8302+D8714	40 minute																										
D8302+D8713	60 minute																										
D8302+D8718/D8719	75 minute																										
	<p>Vâscozitate la 20°C 18 – 20 s. / DIN4</p>																										
	<p>Dimensiune duză: Ø 1.2 – 1.3 mm</p>																										
	<p>Mod de aplicare expres, într-un 1 1/2 stagi Se aplică 1 strat mediu și 1 strat normal, pentru a obține o grosime a filmului uscat de 50 – 60 μm. Se aplică primul strat pe toate piesele, apoi cel de-al doilea strat.</p> <p>Aerare între straturi Pentru 2- 3 piese: 2 – 3 minute Pentru mai mult de 3 piese: Aerarea nu este necesară</p> <p>Durată de aerare înainte de uscarea la cabină sau la IR: 0 – 5 minute</p>																										
	<p>Durată de uscare (la temperatura metalului) *</p> <table> <tr> <td>Uscare completă la 60°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>D8302+D8714</td> <td>15 minute</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8713</td> <td>25 minut</td> </tr> <tr> <td>D8302+D8717 sau D8719</td> <td>35 minute</td> </tr> </table> <p>* Timpii precizați se referă la uscarea la temperatura metalului. La programul de uscare trebuie adăugată și durata necesară ca suprafața să atingă temperatura recomandată.</p> <p>Durată de uscare la IR Uscare completă 8 – 15 minute, la putere medie, în funcție de culoare. Temperatura metalului: 90°C – 100°C</p>	Uscare completă la 60°C		D8302+D8714	15 minute	D8302+D8713	25 minut	D8302+D8717 sau D8719	35 minute																		
Uscare completă la 60°C																											
D8302+D8714	15 minute																										
D8302+D8713	25 minut																										
D8302+D8717 sau D8719	35 minute																										
	<p>Filmul uscat recomandat grosime de 50 microni - 60 microni</p>																										
	<p>Șlefuirea înainte de reacoperire este o etapă esențială pentru a asigura aderența optimă între straturi: Șlefuire umedă: P800 Șlefuire uscată: P400 - P500</p>																										





Reacoperire :

După uscare la 60°C sau IR: Când suprafața s-a răcit.

Poate fi reacoperit cu: Envirobase® High Performance

PROCES DE LUCRU

CONDIȚII DE DEPOZITARE

Produsul în forma gata de utilizare se va păstra în condiții optime pentru a se asigura o vâscozitate corespunzătoare. Se recomandă aplicarea produsului la temperaturi minime de 15°C, de preferat la peste 18°C. Recomandarea vizează atât Lacul, cât și Întăritorii și Diluanții.

MIXAREA PRODUSULUI

Activați corect produsul, de preferat prin mixare pe cantități. Dacă este necesară mixarea pe volume, utilizați doar recipienți rotunzi sau cu laturi paralele și o riglă de mixare corespunzătoare. Dacă utilizați un recipient gradat în procente, asigurați-vă că mixarea în procente are ca rezultat cantitatea corectă de produs.

Omogenizați corect amestecul de Întăritor și Diluant. Mixarea produselor cu corp ridicat sau a celor cu vâscozitate mare este mai dificilă. Se recomandă să se amestece mai întâi Întăritorul, apoi să se adauge Diluantul. După această etapă, produsul trebuie amestecat din nou.

Utilizați produsul mixat cât mai rapid posibil.

Selecționați tipul de Întăritor în funcție de modul de uscare ales.

METODA DE APLICARE ȘI ALEGEREA ECHIPAMENTULUI DE VOPSIRE

Utilizați pistoale de vopsit corespunzătoare și reglați corect echipamentul.

Utilizați metoda de aplicare într-un 1 1/2 stagiuri ori de câte ori este posibil. Respectați indicațiile precizate în paragraful privind Modul de aplicare.

Verificați funcționalitatea cabinei de vopsire.

Dacă este necesar, verificați dacă metalul a atins temperatura recomandată, mai ales în cazul rețușurilor efectuate în zona inferioară a vehiculului.

Timpii precizați de PPG se referă la uscarea la temperatura metalului. La programul de uscare trebuie adăugat și timpul necesar ca suprafața să atingă temperatura metalului.

POLIȘARE

Dacă polișarea este necesară (de exemplu pentru a înlătura eventualele urme de praf), se recomandă efectuarea ei la 1-24 ore după uscarea completă a suprafeței. Începeți cu P1200, apoi continuați cu discuri P1500 (șlefuire uscată). Umeziți ușor cu apă curată un disc 3M Trizact P3000 și înlăturați complet urmele de șlefuire lăsate pe suprafața de abrazivul P1500.

Utilizați Sistemul de polișare PPG SPP1001. Polișarea se va efectua la turație redusă pentru a evita supraîncălzirea suprafeței.

Dacă este necesar, permiteți răcirea piesei înainte de a continua polișarea.

REȚUȘUL PRIN PIERDERE

- > Aplicați Lacul Premium UHS D8173 conform precizărilor de mai sus.
- > Evitați formarea unei margini de rețuș prea groase.
- > Dizolvați marginea de rețuș cu Diluant pe bază de aerosoli D8731 sau cu Blender rapid D8430.
- > Consultați Fișa tehnică nr. RLD299V pentru a efectua un rețuș optim.

FIȘA TEHNICĂ





ACOPERIREA SUPRAFEȚELOR DIN PLASTIC – FINISAJE TEXTURATE

Pentru a obține finisaje texturate cu ajutorul Lacului Premium UHS D8173, este necesar adaosul de aditivi elasticizanți sau aditivi de texturare în mixat. Adaosul de aditivi este necesar și în cazul aplicării Lacului D8173 pe suprafețe din plastic flexibil. Aditivii necesari și rațiile de amestec corespunzătoare (pe volume sau pe cantități) sunt indicați în microfișe sau în tabelul de mai jos.

Atenție !

Majoritatea pieselor de plastic montate pe autovehicule sunt considerate suprafețe rigide. Aceste piese devin flexibile când sunt vopsite separat, dar devin rigide atunci când sunt montate înapoi pe autovehicul. Lacurile UHS necesită adaos de Aditiv elasticizant (consultați tabelul de mai jos) **doar** în situația în care sunt utilizate la acoperirea pieselor din plastic foarte flexibil. Acest tip de plastic se regăsește în general la vehiculele mai vechi.

Substrat	Aspect	D8173	D843	D844	D814	D819	D8302	Diluant
Rigid	Lucios	652 g					883 g	990 g
	Texturat mat	267 g	590 g				732 g	949 g
	Texturat pe structură fină	375 g		672 g			871 g	973 g
Flexibil	Lucios	545 g			646 g		877 g	984 g
	Texturat mat	207 g	508 g			616 g	836 g	1053 g
	Texturat pe structură fină	300 g		538 g		694 g	906 g	1008 g

GHID DE MIXARE PE CANTITĂȚI

Cantitățile precizate în tabel se cumulează. A nu se tara balanța între adaosuri.

Volum necesar de produs în forma gata de utilizare (RFU)	D8173	D8302	D8173 / D8714 / D8718 / D8719
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.25 L	161 g	219 g	246 g
0.33 L	213 g	289 g	325 g
0.60 L	390 g	528 g	588 g
0.75 L	484 g	657 g	738 g
1.00 L	646 g	877 g	983 g



ALTE OBSERVAȚII



PERFORMANȚĂ ȘI LIMITĂRI

Recipienții cu Întăritor consumați parțial trebuie resigilați imediat după utilizare. Curățați pistolul de vopsit imediat după utilizare.



CURĂȚAREA ECHIPAMENTULUI

Imediat după utilizare, curățați toate echipamentele de vopsire cu solvent sau diluant.



CONDIȚII DE TRANSPORT ȘI DEPOZITARE

Temperatura de depozitare: 5°C - 35°C. A se depozita în conformitate cu prevederile legale, într-un spațiu special amenajat și agrementat. A se depozita în ambalajul original, într-o încăpere bine ventilată și răcoroasă. A nu se expune direct la soare. A se ține la distanță de alte materiale inflamabile (consultați paragraful 10 din Fișa de siguranță a produsului), hrană sau băuturi. A se feri de sursele de foc sau alte materiale oxidante. Ambalajul se va păstra închis ermetic până în momentul utilizării. Ambalajele care au fost desigilate trebuie închise etanș și depozitate în poziție verticală, pentru a se evita scurgerile. Produsul nu se va păstra în recipiente neetichetați. A se depozita în condiții de siguranță, pentru a evita poluarea mediului înconjurător.



INFORMAȚII DESPRE COV

Valoarea limită stabilită prin Directiva UE pentru acest produs (categoria produsului: IIB.d) în forma gata de utilizare este de maximum 420 grame/litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în forma gata de utilizare este de maximum 420 grame/litru. În funcție de modul de aplicare ales, nivelul real de COV al acestui produs poate fi mai redus decât cel precizat prin Codul Directivei UE.

ATENȚIE !

Combinarea acestui produs cu D814, D819, D843 sau D844 are ca rezultat un film de vopsea cu proprietăți speciale, așa cum este specificat prin codul directivei UE.

Valoarea limită stabilită de UE pentru aceste combinații, în forma gata de utilizare, este de 840g/litru de COV. Nivelul de COV al acestui produs în aceste combinații este de max 840 g/ litru.

PROTECȚIA MUNCII ȘI SIGURANȚA UTILIZĂRII

Aceste produse sunt destinate exclusiv uzului profesional și nu trebuie utilizate în alte scopuri decât cele pentru care au fost concepute. Informațiile prezentate în Fișa tehnică au la bază cunoștințe științifice și tehnice de ultimă oră. Utilizatorul este obligat să ia toate măsurile necesare pentru a se asigura că produsul corespunde cu scopul în care este utilizat. Pentru mai multe detalii legate de Protecția muncii și Siguranța utilizării, consultați Fișa de siguranță a produsului, disponibilă și pe www.ppgrefinish.com

Pentru informații suplimentare, contactați-ne la adresa de mai jos:



PPG Industries Polonia, Sp. z o.o., Oddział w Warszawie, Bdul. Bodycha Nr. 47, 05-816 Varșovia-Michałowice, Polonia, Tel.: +48 22 753 03 10 Fax: +48 22 753 03 13

