



**AUTO REFINISH**

# RLD239V



2008-10-30

## D8095

# Epoxi Töltő Alapozó

TERMÉK	LEÍRÁS
D8095	Deltron Epoxi Töltő Alapozó
D8295	Edző
D808	Deltron Gyors higító
D866	Deltron alapozó higító
D807	Deltron Közepes higító
D812	Deltron Lassú higító
D869	Deltron Extra Lassú higító


### Termék leírás

Az Epoxi töltő Alapozó egy alacsony VOC tartalmú, csiszolható két komponensű alapozó. Könnyű csiszolni, kiváló tapadást biztosít különböző felületeken


Közvetlenül felhordhatjuk megfelelően előkészített csupasz acél, cink bevonatú acél, galvanizált acél, alumínium, jó állapotú fedőfesték és poliészter kitékre.

Közvetlenül átfesthető bármely Deltron GRS fedőfesték, Envirobase™ vagy Envirobase™ High Performance bázisfestékkel.

## FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS-CSISZOLÁS

	<b>Felület</b>	<b>Előkészítés</b>
	Csupasz acél	P80-P120 (száraz)
	Galvanizált acél	P400 (száraz)
	cink	Scotchbrite™
	Alumínium és könnyűfém	P280-P320 (száraz)
	Elektroforetikus alapozó	P280/P320 (száraz) / P600 (vizes)
	Régi festés	P280/P320 (száraz) / P280-P320 (vizes)
	Üvegszál erősítésű poliészter	P320 (száraz)
	Poliészter kiték	P80-P120 (száraz) majd P180 (száraz) finomítás

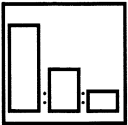
## FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS-ZSÍRTALANÍTÁS

	<b>ZSÍRTALANÍTÁS</b>
	Minden munka megkezdése előtt tisztítsuk le a felületet mosószeres vízzel. Öblítsük le, majd hagyjuk megszáradni mielőtt zsírtalanítjuk.
	Biztosítsunk teljesen tiszta és száraz felületet minden előkészítési munkának.
	Mindig töröljük le a zsírtalanítót a felületről egy tiszta száraz kendővel.
	Lásd a vonatkozó Technikai adatlapot (RLD63V) a zsírtalanító- lemosó anyagokról

Termékiismerető



## KEVERÉSI ARÁNY

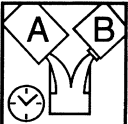
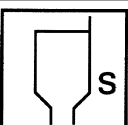
	<b>Keverési arány</b>	Térfogat szerint:	Súly szerint
	D8095	3 rész	100 g
D8295*	1 rész	20 g	
Thinner**	0.6-0.9 rész	12-18 g	

\* Csak a kijelölt edzőt használjuk.



\*\* Bármely PPG 2K hígító használható az alapozóhoz. A kiválasztás függ a felhordási hőmérséklettől.

Megjegyzés. Keverjük össze az alapozót és az edzőt amíg homogén less, majd ezután adjuk hozzá a hígítót. Hagyjunk 10 perc reakció időt az alapozónak a felhordás előtt.

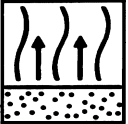
## AKTIVÁLT ALAPOZÓ JELLEMZŐI

	Fazék idő 20°C:	2 óra.
	Megjegyzés: az anyag nem sűrűsödik, de ne használjuk három óránál tovább a bekeverés után.	
	Viszkozitás 20°C:	20-30 mp. DIN4


## SZÓRÓPISZTOLY BEÁLLÍTÁS

	Fúvóka méret:	1.3 - 1.6 mm
	Rétegek száma:	2 maximum

## FELHORDÁS

	<b>Szikkasztás</b>	
	A rétegek között 20°C-n:	10 perc

## Száradási idők

	Por száraz 20°C:	20 perc vagy miután matt a felület
	Levegőn szárítás majd csiszolás 20°C:	16 óra
	Szárítás majd csiszolás 60°C:	30 perc
	Infravörös:	20 perc
	Javasolt teljes rétegvastagság:	60 - 80 µm



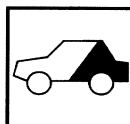
## JAVÍTÁS ÉS ÁTFESTÉS



Csiszolás : fontos mielőtt átfestjük, a jó tapadás miatt.

Kezdjük P360 (száraz) P600 (vizes)

Fejezzük be P400 (száraz) P800 (vizes) csiszolással



Átfestés / Újra festés:

Szárítás után: ha kihült

Átfesthető: Deltron GRS fedőfesték, Envirobase™, Envirobase™ High Performance

## FELHASZNÁLÁSI HATÁROK

Csak a D8295 – t használjuk.

A fazékidő 2.5 – 3 óra. Legyünk tudatában annak, hogy a termék nem sűrűsödik a fazékidő elteltével, ezért ne használjuk 3 óra után.

Tárolás: +5°C és 35°C között.

Felhasználás után tisztítsuk meg az eszközöket.

## VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határértéke erre a termékre (termékkategória: IIB.c) használatra kész állapotban maximum 540g/liter VOC. E termék VOC tartalma használatra kész állapotban maximum 540g/liter. A kiválasztott alkalmazási módtól függően a termék valós VOC felhasználása alacsonyabb is lehet az EU Irányelvben meghatározott mennyiségnél.

## EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

A termékek kizárólag szakműhelyekben használhatóak a termékismertetőben meghatározott célokra. Ezen termékismertetőben fellelhető információk a jelenlegi tudományos és technikai ismereteken alapulnak. A felhasználó felelőssége minden szükséges lépés megtétele annak érdekében, hogy biztosítható legyen a termék alkalmassá tétele a célnak megfelelő felhasználásra. A egészségvédelmi és biztonsági információk megismerése érdekében olvassa el a biztonságtechnikai adatlapot amely elérhető a következő címen is: <http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Europe/>

PPG Industries Poland Sp. z o. o.  
(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13



Auto Finish Kft.,

Mogyoródi út. 188,  
1141 Budapest,  
Hungary

Tel: 00-36-1-402-2200

Fax: 00-36-1-400-2163

