



AUTO REFINISH

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



# Termékismertető

**D8010 Világos szürke**  
**D8017 Sötét szürke**

## RAPID GREYMATIC 2K Fillers

### TERMÉKLEÍRÁS

A 2K RAPID GreyMatic javítóműhelyek számára kifejlesztett 2K alapozó mindenféle javításra. Sokoldalú, **gyorsan száradó**, könnyen felhordható és csiszolható, jó rétegvastagságú, felület kiegyenlítő és jó fénytartó tulajdonságú sokféle felületen\*, mint pl.: gyári bevonaton, csupasz acélon, polyester kitteden és más tapadás közvetítő alapozókon.

Felhordható hagyományos töltőalapozóként vagy vastag rétegű szórókittként. Szárítható levegőn vagy fülkében vagy Infrával.

Közvetlenül átfesthető Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS vagy Envirobase festékekkel.

A D8010 és D8017 kombinációjaként (Lásd: 'GreyMatic Rapid Rendszer' részt) különböző szürke árnyalatot érhetünk el (GreyMatic 1,3,5,6 vagy 7). Használva a megfelelő szürke színű alapozót jelentősen csökkenthető a folyamat idő és az anyagfelhasználás.



D8010/D8017	Edző	Hígító	Felhasználás	VOC
4	1	1	LS hagyományos alapozó	558 g/l
4	1	0,5	LS szórókitt	533 g/l
6	1	1,5	MS szórókitt	540 g/l
6	1	2	MS hagyományos alapozó	554 g/l



### TISZTÍTÓ KIVÁLASZTÁSA

Lásd termékismertetőt: [PDS\\_PPG\\_Zsirtalantók](#).



### \* FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

**Csupasz fémek:** Szükséges a felületet megcsiszolni és a rozsdát eltávolítani. Elő alapozás javasolt az Universel rozsdagátló alapozóval vagy DP40-nel.



**Electroforetikus bevonat:** Szükséges a felületet megcsiszolni P360 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral használva a D837-es tisztítót. A maximális rozsdá állóság érdekében használjuk az Universel alapozót vagy a DP40-et.

**Eredeti bevonatok vagy alapozók:** Szükséges megcsiszolni a felületet P280-P320 (száraz) vagy P400-P500 (vizes) csiszolópapírral. A csupasz fémgig kopott részeket először alapozzuk le az Universel alapozóval vagy a DP40-nel.

**Üvegszálás műanyag:** Szükséges megcsiszolni a felületet P320 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral.

**Polyester kittedek:** Szárazon csiszoljuk meg a javasolt finomságú papírral, attól függően, hogy az alapozót miként használjuk:

P80-P120 szórókitt mód.

P80-P120-P240 hagyományos vagy nedves a nedvesen mód.

## EDZŐ ÉS HÍGÍTÓ VÁLASZTÁS

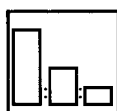
Hőmérséklet	LS edző	Hígító	MS edző	Hígító
<25°C	D863	D866/ D807	D864	D866/ D807
25-35°C	D802	D812	D803	D812
>35°C	D802	D869	D841	D869

## KEVERÉS

Felhasználás:

Szórókitt

Hagyományos alapozó



Keverési arány:  
**RAPID GreyMatic**

LS

MS

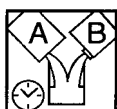
LS

MS

Edző  
Hígító

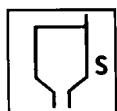
4 rész      6 rész  
1 rész      1 rész  
0,5 rész    1,5 rész

4 rész      6 rész  
1 rész      1 rész  
1 rész      2 rész



Fazékidő 20°C-on:

45 perc      60 perc      60 perc      70-90 perc



Viszkozitás  
DIN4/20°C:

30-50 sec

20-25 sec

## SZÓRÓPISZTOLY BEÁLLÍTÁS

Szórókitt

Hagyományos alapozó



Fúvóka

Felsőtartályos:

1,6-1,8 mm

1,6-1,8 mm

Alsótartályos:

1,8-2,0 mm

1,8-2,0 mm



Nyomás:

A pisztolygyártó cég ajánlása alapján

## FELHORDÁS

Szórókitt

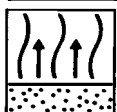
Hagyományos alapozó



Rétegszám:

max. 3

2-3



Kilevegőztetés 20°C-on:

- rétegek között

- beégetés előtt

10 perc

5 perc

10 perc

5 perc

## SZÁRADÁS

Szórókitt

Hagyományos alapozó



Porszáraz 20°C-on

Tapintható 20°C-on

Csiszolhatót 20°C-on

<100 micron

>100 micron

10 perc

1 óra

2-3 óra

3 óra

10 perc

1 óra

2-3 óra

-



Teljes száradás 60°C-on

Teljes száradás

Infrával (közép)

30 perc\*

20 perc

20 perc\*

15 perc

\* A száradási idő az említett hőfok tárgy hőmérsékletét jelzi 60°C

## BEVOAT TULAJDONSÁGOK

	Szórókitt	Hagyományos alapozó
Száraz rétegvastagság:		
- minimum	100 μm	80 μm
- maximum	200 μm	140 μm

## CSISZOLÁS



### Szórókitt    Hagyományos alapozó

Száraz: P400 P400



Vizes: P800 P800

## ÁTFESTHETŐ

A **RAPID Greymatic** közvetlenül átfesthető a következő termékekkel:



Global Refinish Rendszer/Deltron BC  
Global Refinish Rendszer/Deltron DG  
Global Refinish Rendszer/Deltron UHS DG  
Envirobase

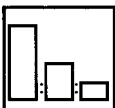


## SPECIÁLIS UTASÍTÁSOK

- Ne használjunk semmilyen gyorsítót.
- Használat után azonnal zárjuk le az edzőt.
- Minden szerszám legyen száraz.
- 80%-nál magasabb páratartalom esetén nem ajánlott a **RAPID GreyMatic** használata.

## FOLTJAVÍTÁS

Folt javítás esetén ajánlatos az utolsó rétegnél az alapozóhoz egy rész hígítót hozzáadni, hogy az alapozó széle sima legyen. Ezután a széleket szükséges kellően megcsiszolni.



## RUGALMAS FELÜLETEK

Keverési arány: **Rapid GreyMatic** 3 rész  
Edző 1,5 rész  
D814 1 rész



Rétegszám 1-2

Viszkozitás  
DIN4/20°C-on: 16-20 sec



Kilevegőztetés a rétegek között 10 perc

## PISZTOLY ÉS SZERSZÁM TISZTÍTÁS

A munka befejeztével mossuk el a pisztolyt és a szerszámokat Deltron hígítóval vagy más erre alkalmas oldószerrel .



## BIZTONSÁGTECHNIKA

Kérjük, kövesse a PPG által meghatározott biztonságtechnikai előírásokat, és használja a személyes védő felszereléseket.

## GreyMatic Rapid System

Product		G1	G3	G5	G6	G7
~ % (g/ml)	D8010	100%	90%	80%	33%	
	D8017		10%	20%	67%	100%
0,10 L	D8010	151,0 g	135,9 g	120,8 g	50,3 g	
	D8017		15,1 g	30,2 g	100,7 g	151,0 g
0,20 L	D8010	302,0 g	271,8 g	241,6 g	100,6 g	
	D8017		30,2 g	60,4 g	201,4 g	302,0 g
0,30 L	D8010	453,0 g	407,7 g	362,4 g	150,8 g	
	D8017		45,3 g	90,6 g	302,2 g	453,0 g
0,40 L	D8010	604,0 g	543,6 g	483,2 g	201,1 g	
	D8017		60,4 g	120,8 g	402,9 g	604,0 g
0,50 L	D8010	755,0 g	679,5 g	604,0 g	251,4 g	
	D8017		75,5 g	151,0 g	503,6 g	755,0 g
0,75 L	D8010	1132,5 g	1019,2 g	906,0 g	377,1 g	
	D8017		113,2 g	226,5 g	755,4 g	1132,5 g
1,00 L	D8010	1510,0 g	1359,0 g	1208,0 g	502,8 g	
	D8017		151,0 g	302,0 g	1007,2 g	1510,0 g

Az edzőt és hígítót a felhordási mód szerint mennyiség alapján adjuk hozzá.

A termék csak szakszerű műhelyben történő felhasználásra javasolt.

Az említett adatok csak információként szolgálnak. Használni a termékeket elég információ vagy szakszerű továbbképzés nélkül csak a felhasználó felelősségére. Ezért nem áll módunkba felelősséget vállalni bármilyen rossz eredmény vagy veszteség esetén.

A termékismertetőben közölt adatok bármikor módosíthatók általunk a folyamatos termékfejlesztés következtében.

A termék tulajdonságai külső tényezőktől függenek, mint például: rétegvastagság, hőmérséklet, relatív páratartalom vagy a levegőáramlás.



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>