



AUTO REFINISH

GLOBAL  
REFINISH  
SYSTEM



# Termékismertető

## 2-K HS FILLER D8022

D8022 Gyorsan száradó filler  
D858 Edző

### TERMÉKLEÍRÁS

A D8022-es 2-komponensű magas szilárdanyag tartalmú vastag töltőalapozó, amely gyorsan szárad a levegőn. Bármely PPG javítófesték alá alkalmazható és felhordható vastag töltőként, izolátorként vagy a környezetvédelmi előírásoknak megfelelő alapozóként egyszerűen a hígító mennyiség változtatásával.

A D8022-es 250 µm rétegvastagság elérése esetén is 3 óra múlva (20°C-on) csiszolható. Ha izolátorként használjuk, akkor a D8022-es elérheti a 100 µm rétegvastagságot és 2 múlva (20°C-on) csiszolható.

A D8022-es felhordható megfelelően előkészített polyester kittekre, megfelelő keménységű jó állapotú eredeti bevonatokra vagy tapadás közvetítő alapozókra. A D8022-est lehet levegőn szárítani, beégetni vagy Infrával szárítani.

Oldószertartalma a bekevert anyagnak:

Vastag töltőalapozóként (VOC előírásnak megfelelően)  
Izolátorként

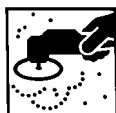
kevesebb mint 540 g/l  
több mint 540 g/l

### ZSÍRTALANÍTÓ 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 fémig 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 kitlek:** Szárazon csiszoljuk meg a javasolt finomságú papírral, attól függően, hogy az alapozót miként használjuk:

P80-P120 szórókitt mód.

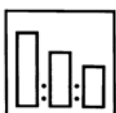
P80-P120-P240 hagyományos vagy nedves a nedvesn mód.

## KEVERÉS

Felhordás

**Vastag töltőalapozó,  
VOC előírásnak megfelelő**

**Izoláló alapozó**



Keverési arány

D8022 3 rész  
D858 1 rész  
Hígító\* 0,3 rész

D8022 3 rész  
D858 1 rész  
Hígító\* 1 rész

*Hígító választás:*

*Hőmérséklet*

*Hígító*

<18°C

D808 gyors

18-25°C

D866 hígító 2-k alapozókhöz

25-35°C

D812 lassú

> 35°C

D869 extra lassú

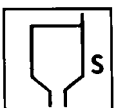
**Vastag töltőalapozó,  
VOC előírásnak megfelelő**

**Izoláló alapozó**

Fazékidő 20°C-on

30 - 45 perc

45 - 60 perc



Viszkozitás  
DIN4/20°C

45 - 50 sec.

25 sec.

## SZÓRÓPISZTOLY BEÁLLÍTÁS

**Vastag töltőalapozó,  
VOC előírásnak megfelelő**

**Izoláló alapozó**



Fúvóka, felsőtartályos

1,7-1,9 mm

1,6 mm



Fúvóka, alsótartályos


nem ajánlott

1,8 mm



Nyomás

A pisztolygyártó cég ajánlása alapján.

## FELHORDÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
Rétegszám	2-4	1-2	
	Kilevegőztetés 20°C-on: - rétegek között	10 perc	5 perc
	- beégetés előtt	10 perc	10 perc

## SZÁRADÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
	Tapintható 20°C-on	15 perc	10 perc
	Csiszolható 20°C-on	3 óra	2 óra
	Teljes száradás 60°C-on	30 perc*	30 perc*
	Teljes száradás Infrával	10 perc	10 perc

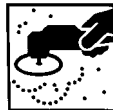

\* A száradási idő az említett hőfok tárgy hőmérsékletét jelzi 60°C. A száradási folyamat során szükséges egy plusz idő amíg a felület eléri az ajánlott hőfokot.

## BEVOAT TULAJDONSÁGOK


	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó
Száraz rétegvastagság:		
- maximum:	250μ	100μ
- minimum:	150μ	75μ
Elméleti kiadósság**	kb. 3m <sup>2</sup> / liter	kb. 8 m <sup>2</sup> / liter

\*\* 100%-os szórási hatékonyság során és a fent említett rétegvastagság során

## CSISZOLÁS

	Vastag töltőalapozó, VOC előírásnak megfelelő	Izoláló alapozó	
	Száraz:	P400-P500	P400-P500
	Vizes:	P800-P1000	P800-P1000
	Vizes csiszolás esetén használható Scotch brite (szürke) csiszoló pasztával.		

## ÁTFESTHETŐ

	A D8022 2K HS Filler közvetlenül átfesthető a következő termékekkel:	
	Deltron: DG, BC, UHS	
	Envirobase	

## FOLTJAVÍTÁS

A foltjavítás során a következő technológia ajánlott a D8022-sel:

1. Csiszoljuk meg a felületet néhány centivel túl a javítandó résznél.
2. Hordjunk fel megfelelő rétegű D8022-est a javítandó felületre meghagyva az ajánlott kilevegőztetési időt a rétegek között. Az utolsó réteget több hígítóval (keverési arány 3:1:2), hordjuk fel úgy, hogy az előző réteget elfedjük vele..
3. Csiszolás során a javítás széleit jól csiszoljuk meg.

## NEDVES A NEDVESEN

- Ha szükséges, akkor a D8022-est lehet használni nedves a nedvesen módba 3:1:2 keverési arányban az ajánlott fedőfestékek alá (lásd: lent). Ilyenkor 1 -2 réteget hordjunk fel a felületre 5 perces kilevegőztetéssel a rétegek között, majd várjunk vele min. 20 percet (max. 30 perc) 20°C-on szárítva a színre fújás előtt.
- **Envirobase ne használjuk a D8022-est foltjavításra, csak egész elemet javítsunk.**

## SPECIÁLIS UTASÍTÁSOK



- Csak a D858-ös edző használható.
- **NE HASZNÁLJUNK** semmilyen gyorsítót.
- A D8022 és D858 nedvesség érzékeny; ezért minden szerszám legyen száraz. Magas páratartalom esetén (70-80%) a D869 extra lassú hígító használata ajánlott. Ne használj a D8022 80%-os páratartalom felett.

## PISZTOLY ÉS SZERSZÁMTISZTÍTÁS

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.

**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>