



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformation

CERAMICLEAR™  
DELTRON D8105

HS klarlak



## PRODUKTBEKRIVELSE

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 er en ridsefast HS klarlak.

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 har fremragende overfladeegenskaber, der i forhold til konventionelle klarlakker beskytter finishen mod ridser og slid og derfor bevarer lakkens glans i lang tid.

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 er kompatibel med både Deltron BC og Envirobase.

## KLARGØRING AF UNDERLAG

	<p><b>NB!</b> Hvis en beskadiget del skal repareres og ikke udskiftes, skal original CeramiClear™ slibes meget grundigt. Overfladisk slibning kan give problemer med vedhæftningen.</p>
	<p>Før enhver form for klargøring skal alle overflader, som skal lakeres, vaskes af med sæbe og vand. Skyl overfladen af og lad den tørre, før den affedtes med et passende PPG rensmiddel:</p> <p>Kontrollér, at alle overflader er grundigt rensede og tørre før og efter hver fase i klargøringen. Tør altid panelets overflade af for rensmiddel med det samme med en ren og tør klud.</p> <p>Læs om valg af passende produkter til rensning og affedtning af underlaget i det tekniske datablad for Deltron rengørere (<b>RLD63V</b>).</p>

---

## TØRRETID FOR BASEFARVEN

Afluftning af basefarve ved 20° C:	Deltron BC15 - 25 minutter
	Envirobase: 20-30 minutter (Det anbefales at bruge en håndholdt eller fritstående luftblæser)

---

## BLANDINGSFORHOLD

	<u>Efter volumen</u>
D8105	2 vol
D8215	1 vol

---

## OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

Sprøjteviskositet DIN4 ved 20° C:	16 - 18 sekunder
Potlife ved 20° C:	1 time (Potlife kan forlænges ved tilsætning af 30 g/l D886 Potlife-forlænger til RTS klarlakken).

---

## PÅFØRING OG AFLUFTNING

Opsætning af sprøjtepistol (konventionel):	1,3-1,4 mm dyse Skruen åbnes 2,5 omdrejninger fra helt lukket.
Pistoltryk:	Se sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger.
Antal lag:	1 let og kontinuerligt lag og 1 helt lag
Afluftning:	
- Mellem lagene	10 minutter
- Før oventørring	10 minutter

---

## TØRRETIDER

Gennemtør ved 60° C	30 minutter
---------------------	-------------

---

## TEKNISKE DATA

Tør lagtykkelse	45-60 µm
-----------------	----------



## UDDUSNINGSPROCES

Fade-out fortynder D8425 er udviklet for at give en nem og enkel uddusning af PPG Deltron CeramiClear D8105 på paneler med OE CeramiClear-finish.

Følg nedenstående proces for at udføre en vellykket reparation.



Rens OE-lakken grundigt først for at fjerne al vandopløseligt snavs før klargøring. Brug et velegnet rensmiddel/affedter. PPG fremstiller et udvalg af produkter til afrensning og affedtning. Se det tekniske datablad for Deltron rengørere og affedtere **RLD63V**.

### Basefarve på udtoningsområdet



Slib overfladen med en excentersliber (svingbevægelse 3-5 mm) og med 3M™ Hook-it™ 260L, kvalitet P800 - P1200. Slib kanterne igen med ultrafin 3M™.



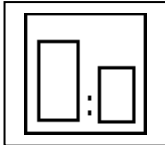
Fugtig slibning af udtoningsområdet med en excentersliber (svingbevægelse 3 mm) og fin 3M™ Trizact™ Finesse-It™. Sliberondel P3000 med en klargøringsgel, f.eks. Matt Gel eller 3M™ Prep & Bland.



Overfladen skal renses og affedtes grundigt igen.



Påfør CeramiClear™ på normal vis og uddus ud i det matterede udtoningsområde. Der må ikke påføres klarlak på den overflade, der ikke er slebet.



Bland den brugsklare D8105 CeramiClear™ ca. i forholdet 1 : 3 med D8425 CeramiClear™ fade-out fortynder.

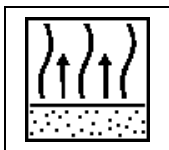


Påfør den fortyndede CeramiClear™ i lette lag på uddusningsområdet (hold dig hele tiden inden for det klargjorte område). Påfør så meget, at kanten bliver jævn. Afslut med ufortyndet D8425 fade-out fortynder.

### Udtoningsområdet/klarlak-uddusningsområdet

Fugtig slibning af uddusningsområdet med fin 3M™ Trizact™ Finesse-It™ sliberondel P3000 og en excentersliber (svingbevægelse 3 mm). Overfladen skal være helt mat. Brug ikke ScotchBrite! Det slebne uddusningsområde skal være stort nok.





Afluftningstid før ovntørring - 10 minutter ved 20° C.



Ovntørring i 30 - 35 minutter ved 60° C (metaltemperatur). Lad delen køle af.



Efter afkøling skal uddusningsområdet hærdes i endnu (ca.) 15 minutter med mellembølge IR ved 100 % effekt. Lad det tørre i 20-30 minutter.



Evt. snavs i uddusningsområdet kan slibes væk. Struktur kan fjernes med en 3M™ Trizact P3000 rondel. Brug ikke andre slibemidler.



Polér uddusningsområdet med PPG's specialprodukt SPP1001

- Begynd altid at polere med den sorte SPP svamp til afsluttende polering.
- Brug kun en lille mængde polermiddel
- Maks. 1500 omdr./min.
- Før altid polermaskinen fra reparationen til OE-lakken.
- Kontrollér altid overfladetemperaturen. (Overfladen må ikke blive for varm).

---

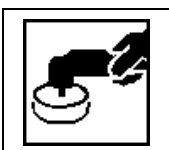
## FJERN STØV OG SNAVS



Det anbefales at bruge 3M™ Trizact™ Finesse-It™ P3000 rondeller til at fjerne støv og/eller snavs.



Fjern evt. slibemærker med en 75 mm fin 3M™ Trizact™ Finesse-It™ sliberondel (vådslibning) og en excentersliber (svingbevægelse 3 mm).



Polér reparationsområdet med PPG's specialprodukter SPP1001 og den orange SPP slibesvamp (SPN1902) på en polermaskine ved ca. 1500 omdr./min. For at opnå en spejlblank glans skal reparationen poleres med den sorte SPP afsluttende polersvamp (SPN1903).

Bemærk: Brug den orange SPP slibesvamp for at polere kraftigere.  
Brug kun SPP polersvampen med lammeuld (SPN1905) til vanskelige polerforhold. Følg de anbefalede procedurer for at sikre den originale struktur og optimal modstandsdygtighed over for ridser.



---

## **BEDSTE PRAKSIS FOR UHS-PRODUKTER**

### **Opbevaring af lak**

Sprøjteklar lak skal opbevares korrekt for at sikre den rigtige viskositet.

Temperaturen for sprøjteklare produkter er mindst 15° C og ideelt over 18° C og gælder for lakker, hærdere og fortyndere.

### **Blanding og klargøring**

Aktivér nøjagtigt og efter vægt, når det er muligt.

Når produktet skal blandes efter mængde, må du kun bruge en blandebeholder med parallelle sider sammen med den rigtige blandepind. Hvis du bruger en målebeholder, der er markeret i %, skal du sikre dig, at %'erne giver de rigtige mængder.

Hærder og fortynder skal blandes grundigt i. Det kan tage en smule længere tid at iblande produkter med et højt tørstofindhold (HS) eller med høj viskositet. Derfor er det en god vane at røre hærderen i først for derefter at tilsætte fortynderen, før der røres igen.

Brug det blandede produkt så hurtigt som muligt.

Vælg den hærder, der passer til ovntørringscyklussen.

Overhold de anbefalede additivmængder.

Den anbefalede additivmængde, for f.eks. blødgørere, må ikke overskrides.

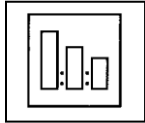
### **Valg af påføringsteknik, -proces og -udstyr**

Brug de rigtige opsætninger af pistolen, og sæt pistolen korrekt op.

Brug en enkelt sprøjtegang, når det er muligt, og følg rådene under afsnittet Påføring.

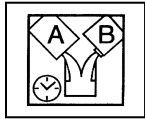
Kontrollér, at sprøjtekabinen fungerer effektivt. Kontrollér evt. ovnen for at sikre, at metallet har nået den rigtige temperatur, især på lavt placerede reparationsområder. PPG's anbefalinger er baseret på den tid, der går, indtil metallet når sin temperatur, og derfor skal den tid, der er fastsat for jobbet, indregnes i ovntørringscyklussen.



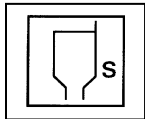


## Blanding efter volumen

Med HS hærdere 2 : 1



Potlife ved 20° C 1 time



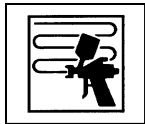
Påføringsviskositet

16 - 18 sek. DIN4



Sprøjtepistolstørrelse

1,3-1,4 mm dyse



Antal lag

1 let, men kontinuerligt lag,  
10 minutters afluftning efterfulgt af 1 helt lag



Tørretider

Afluft. før ovntørring: 10 minutters afluftning før ovntørring  
Gennemtør ved 60° C 30 minutter

Tør lagtykkelse

45-60 µm



---

## VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 g/liter. Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

---

## SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål. Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på [http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

**PPG Scandinavia**  
**Tigervej 37**  
**4600 Køge**  
**Denmark**



**Tlf: +45 43 43 65 66**  
**Fax: +45 43 43 81 88**

