



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation

2K GREYMATIC UHS PRIMA

Hurtigt NS-system

*D8018 Hvid
D8019 Sort
D8024 Grå*

PRODUKTBESKRIVELSE

2K GreyMatic UHS Prima er en serie 2K primer-surfacere, der egner sig til mange forskellige typer reparationer. Primerne er alsidige, hurtigtørrende og nemme at påføre og slibe, har fremragende korrosionsbestandighed og giver god lagtykkelse, udfyldning på en lang række underlag samt giver en god glans på efterfølgende lak på mange forskellige underlag såsom sund originallak, bart stål, polyesterfillere og egnede vedhæftningsprimere.

2K GreyMatic UHS Prima kan også bruges som primer-surfacer, fyldende spray-filler eller vådt-i-vådt surfacer ved simpelthen at justere fortyndingsforholdet. 2K GreyMatic UHS Prima kan lufttørres, tørres ved lave ovntemperaturer eller IR-tørres.

De kan overlakeres direkte med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller Envirobase basefarve.

Ved at kombinere D8018, D8019 og D8024 (se afsnittet om **GreyMatic**) kan der laves 4 grå nuancer. Ved at bruge den relevante grå nuance (GreyMatic 1, 3, 5 eller 7) som tonet bindelag, kan forbruget af toplak og den samlede reparationstid reduceres.

KLARGØRING AF UNDERLAG - AFFEDTNING



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:

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.

Læs om valg af passende produkter til rensning og affedtning af underlaget i det tekniske datablad for **Deltron rengørere (RLD63)**.

KLARGØRING AF UNDERLAGET – PRIMING & SLIBNING



Bart stål bør slibes let og være helt fri for rust før påføring. GreyMatic kan påføres direkte, men primere til bart metal Universel eller DP40 anbefales, når der er brug for optimal vedhæftning og modstandsdygtighed mod korrosion.



Andet bart metal bør forprimes med enten Universel eller DP40.

Kataforeselak skal slibes med P360 sandpapir (tørslibning) eller P800 sandpapir (vådslibning).



Originallak eller primere bør slibes med P280-320 sandpapir (tørslibning) eller P400-P500 sandpapir (vådslibning). Blotlagt metal skal pletprimers med en primer til bart metal, Universel eller DP40.

Glasfiber skal slibes med P320 sandpapir (tørslibning).



Polyesterfillere skal tørslibes med forskellige sandpapkvaliteter, der egner sig til den valgte påføring af GreyMatic:
P80-P120, når den bruges som sprayfiller.
P80-P120-P240, når den bruges som en primer-surfacer eller non-sanding surfacer.

VALG AF HÆRDER & FORTYNDER

Brug: **NS hærder**

<u>Temperatur</u>	<u>NS-hærder</u>	<u>Fortynder</u>
Op til 18°C	D863	D808
18-25° C	D802	D866/D807
25-35° C	D802	D812
Over 35° C	D802	D869

Når GreyMatics bruges som vådt-i-vådt primer, anbefales det at bruge samme hærder eller en langsommere mulighed i den DG farve eller klarlak, der påføres efterfølgende. Se de/det tilhørende tekniske datablade for at finde en passende hærder.

BLANDINGSFORHOLD

1. Blandingsforhold for spray-filler:

	<u>Efter volumen</u>
UHS Prima	3 vol
Hærder	1 vol
Fortynder	
Potlife ved 20° C:	50-60 min.
Sprøjteviskositet	30-35 sek. DIN4/20° C

2. Blandingsforhold med primer-surfacer:

	<u>Efter volumen</u>
UHS Prima	3 vol
Hærder	1 vol
Fortynder	0,5 vol
Potlife ved 20° C:	90 min.
Sprøjteviskositet	17 -20 sek. DIN4/20° C

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

<i>Påføres som:</i>	Spray-filler	Primer-surfacer
Dyse, Overliggende kop:	1,6-1,8 mm	1,6-1,8 mm
Sugefødning:	1,8-2,0 mm	1,8 – 2,0 mm
Tryk:	Følg sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger	

VEJLEDNING

<i>Påføres som:</i>	Spray-filler	Primer-surfacer
Antal lag:	max. 3	2-3
Afdunstning/20° C: - mellem lagene - før ovntørring	10 minutter Må ikke IR-tørres	10 minutter 10 minutter

TØRRETIDER

<i>Påføres som:</i>	Spray-filler	Primer-surfacer
Støvtør/20° C	10 minutter	10 minutter
Berøringstør/20° C	1 time	1 time
Sandable/20°C Under 100 microns Over 100 µm	4 timer 4,5 timer	3-4 timer 4-4,5 timer
Gennemtør/60° C	Må ikke ovntørres	25 minutter*
Gennemtør/ IR-tørring	Må ikke IR-tørres	15 minutter

* Tørretid, når underlaget når en metaltemperatur på 60° C.

FILMEGENSKABER

<i>Påføres som:</i>	Spray-filler	Primer-surfacer
Tør lagtykkelse: - minimum	80 µm	60 µm
- maksimum	200 µm	140 µm

PÅFØRING SOM VÅDT-I-VÅDT SURFACER

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS primer:

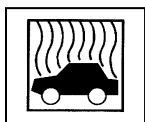
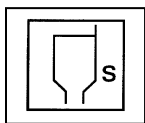
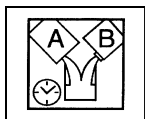
	<u>Efter volumen</u>
UHS Prima	3 vol
Hærder	1 vol
Fortynder	1 vol
Antal lag	1-2
Sprøjteviskositet DIN4/20° C	14-15 sek.
Afluftning mellem lagene	10 minutter
Afluftning før BC, DG eller UHS toplak	20-30 minutter

Afluftningstiden må ikke overstige 30 minutter/20° C før påføring af toplak.

Når GreyMatic UHS Prima bruges som vådt-i-vådt surfacer, anbefales det at bruge samme eller en langsommere hærder i den DG farve eller klarlak, der påføres efterfølgende.
Se de/det tilhørende tekniske datablade for at finde en passende hærder.

Global – kort og godt **D8018/8019/8024**

HURTIG GREYMATIC UHS PRIMA



Blanding efter volumen

Med NS-hærdere:

Som spray-filler	3:1
Som primer-surfacer	3:1:0,5
Som vådt-i-vådt	3:1:1

Potlife ved 20° C med NS-hærder 50-60 minutter som spray-filler,
90 minutter som primer-surfacer

Valg af fortynder og hærder

Op til 18°C	D863 NS accelereret hærder D808 Hurtig fortynder
18 - 25°C	D802 NS hærder D807 fortynder eller D866 primer-fortynder
Over 25° C	D802 NS hærder D812 Langsom fortynder

Ved høje temperatur- og luftfugtighedsforhold (over 35° C eller 70 % RH) anbefales det at bruge D869 Fortynder ekstra langsom.

Påføringsviskositet

NS-hærder	50-60 sek. DIN4 – spray-filler, 17-20 sek. DIN4 – primer-surfacer, 14-15 sek. DIN4 – vådt-i-vådt
-----------	--

Sprøjtepistolstørrelser

1,6-1,8 mm dyse	Filler eller primer-surfacer
1,4-1,6 mm dyse	Vådt-i-vådt

Antal lag

Spray-filler 3 maks.,
Primer-surfacer 2 - 3
Vådt-i-vådt 1 - 2

Tørretider

Støvtør -	10 minutter
Gennemtør/20° C	3-4,5 timer (filler/primer-surfacer)
Tid til toplak	30 minutter (vådt-i-vådt)

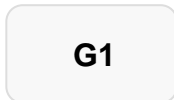
Tørre lagtykkelser	ca. 80-200 µm som filler, ca. 60-140 µm som surfacer
--------------------	---

VALG AF GREYMATIC

GreyMatic-farver vælges efter toplakkens farve. Den GreyMatic-farve, der anbefales til en farve, kan findes i PPG's farveinformationssystemer.

Man kan også bruge vejledningen nedenfor.

G1
D8018



Brug
under:
Hvid
Lys grå
Lys gul
Lys grøn
Lys blå

G3
D8018 70%
D8024 30%
(Bland efter vægt)



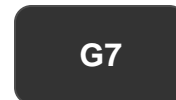
Brug
under:
Mellem grå
Gul

G5
D8024



Brug
under:
Mørk grå
Mørk gul
Grøn
Blå
Lys og mellem rød

G7
D8019



Brug
under:
Sort
Mørk grøn
Mørk blå
Mørk rød

Når man har valgt den rigtige GreyMatic-nuance til toplakkens farve, vælges primerfarve iht. diagrammet herover. GreyMatic 1, 5 og 7 kan fås direkte fra dåsen. GreyMatic 3 er en blanding af D8018/D8024 som nævnt herover. Bland med hærder og fortynder som nævnt i denne TDS før påføring.

BEGRÆNSNINGER



Acceleratorer må IKKE bruges. Brugte dåser hærder skal lukkes omhyggeligt straks efter brug. Alt udstyr skal være helt tørt. UHS Prima anbefales ikke, når luftfugtigheden er på over 80 %.

PLETPRIMING

Ved pletpriming som spray-filler kan det være en god idé at tilsætte ekstra fortynder (op til 1 del) til det sidste lag for at lave en jævn kant på reparationen.

FLEKSIBLE UNDERLAG:

Blandingsforhold med UHS Prima:

	<u>Efter volumen</u>
UHS Prima	3 vol
Hærder	1,5 vol
D814	1 vol
Antal lag	1-2
Sprøjteviskositet	
DIN4/20° C	16-20 sek.
Afdunstning mellem lagene	10 minutter

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