



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformation



## FILLERE

*GALVAPLAST 77 – A656  
UNIVERSALSPARTEL - A722  
IVIPLAST 66 - A652  
P.E.-SPARTEL - A661  
EKSTRA LET - A659*

## PRODUKTER

Galvoplast 77	- Universal polyesterfiller	A656
Universalspartel		A722
Iviplast 66	- Fleksibel polyesterspartel	A652
P.E.-spartel	- Standard polyesterspartel	A661
Ekstra let	- Let polyesterfiller	A659
Hærder til A656, A722 A652, A661 & A659 – til dåse		A665
	– til lille patron	A666
	– til stor patron	A667

## PRODUKTBESKRIVELSER

**Galvoplast 77** er en førsteklasses 2-komponent polyesterfiller, der giver fremragende vedhæftning på alle metalunderlag, også 'vanskelige' overflader såsom galvaniseret eller forzinket stål, rustfrit stål, aluminium og glasfiber. Med sine gode egenskaber, når det gælder påføring, hurtig tørring og nem slibning, er Galvoplast 77 særligt alsidig og nem at bruge.

**Universalspartel** er en kvalitetsspartel med fremragende vedhæftning på mange forskellige metalunderlag, bl.a. galvaniseret eller forzinket stål, korrekt klargjort aluminium og glasfiber. Denne spartel er særligt nem at påføre og slibe.

**Iviplast 66** er en fin, fleksibel 2-komponent polyesterfiller med fremragende vedhæftning på både stift og deformerbart plast. Ligesom de underlag, den er beregnet til at reparere, er Iviplast 66 modstandsdygtig over for de lette slag og stenslag, der ofte beskadiger karrosseriet og listerne forinden.

**P.E.-spartel** er en konventionel 2-komponent polyesterfiller, der tørrer hurtigt og er nem at slibe uden tilstopning. P.E.-spartel kan bruges på bart stål, glasfiber, GRP og andre primede eller lakerede overflader.

**Ekstra let** er en 2-komponent polyesterfiller med lav densitet, der er utroligt nem at påføre og bearbejde, selv på større overfladefejl. Ekstra let er glat og ensartet og giver god fleksibilitet og modstandsdygtighed over for slag. Den kan derfor bruges på bart stål, lakerede overflader, glasfiber og GRP.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug.

RLD185V

Side 1

## KLARGØRING AF OVERFLADEN

Oversigten angiver de overflader, som direkte kan påføres hver PPG-filler, og den slibekvalitet, overfladen evt. skal tørslibes med før påføring af filleren.

	<b>Galvoplast 77 A656</b>	<b>Universal- spartel A722</b>	<b>Iviplast 66 A652</b>	<b>P.E.- spartel A661</b>	<b>Ekstra Let A659</b>
Lak	Ja <i>P360</i>	Ja <i>P360</i>	Nej	Ja <i>P360</i>	Ja <i>P360</i>
Bart stål og støbejern	Ja <i>P80-120</i>	Ja <i>P80-120</i>	Nej	Ja <i>P80-120</i>	Ja <i>P80-120</i>
Galvaniseret stål	Ja <i>ScotchBrite</i>	Ja <i>ScotchBrite</i>	Nej	Se note (1) nedenfor	Se note (1) nedenfor
Aluminium	Ja <i>P120-240</i>	Ja <i>P120-240</i>	Nej	Se note (1) nedenfor	Se note (1) nedenfor
Glasfiber og GRP	Ja <i>P360</i>	Ja <i>P360</i>	Nej	Ja <i>P360</i>	Ja <i>P360</i>
Plast	Nej	Nej	Ja <i>ScotchBrite</i>	Nej	Nej
Polyesterfiller	-	-	-	-	-

Note (1). Disse fillere må ikke påføres direkte på metallets overflade, men kan bruges, når underlaget er påført en egnet vedhæftningsprimer (f.eks. DP40 kromatfri 2K epoxy-surfacer - D834/D835). Brug ikke fenolbaserede vedhæftningsprimere.

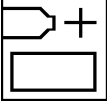

## RENGØRING AF UNDERLAGET



Husk altid at vælge det/de egnede PPG rensemidler fra tabellen herunder. Underlaget skal være grundigt afrenset og tørret både før og efter klargøring. PPG fremstiller et bredt udvalg af produkter til afrensning og affedtning. Se det tekniske datablad for Deltron rengørere RLD63V.




# VEJLEDNING

	A656/A722	Ivoplast 66 A652	P.E.-spartel A661	Ekstra let A659
<p>Valg af hærdere:</p> <p>A665 til fillerdåser, der åbnes i toppen A666 til små fillerpatroner A667 til store fillerpatroner</p>				
<p>Tilsætning af hærdere:</p> <p>ved 5-10 °C ved 10-20 °C ved 20-30 °C</p>	<p>2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vægt</p>	<p>2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vægt</p>	<p>3,0 % 2,0 % 1,0 % efter vægt</p>	<p>2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vægt</p>
<p>Blanding:</p> 	<p>Bland hærdere og filler grundigt, indtil blandingen er jævn og ensartet.</p>			
<p>Potlife:</p> <p>ved 5-10 °C ved 10-20 °C ved 20-30 °C</p>	<p>8-12 min. 7-10 min. 5-10 min.</p>	<p>8-12 min. 7-10 min. 5-10 min.</p>	<p>8-10 min. 6-9 min. 5-9 min.</p>	<p>8-12 min. 7-10 min. 5-10 min.</p>
<p>Påføring:</p> 	<p>Brug en egnet kniv eller spartel</p>			


Note (2). Det er bedst at påføre A242 Spartel VBA beige i flere tynde lag med afdunstning i 5-10 min. ved 20° C mellem hvert lag. Spartel VBA beige skal påføres med en velegnet kniv eller spartel. Spartel VBA beige kan slibes og overlakeres efter 30-60 min. lufttørring, afhængig af den omgivende temperatur og lagtykkelsen.



## TØRRING

	A656/A722 (minutter)	Ivoplast 66 A652 (minutter)	P.E.- spartel A661 (minutter)	Ekstra let A659 (minutter)	
<i>Slibetør ved:</i>					
5-10° C	35-45	35-45	25-30	35-45	
10 - 20°C	30-40	30-40	20-25	30-40	
20 - 30°C	20-30	20-30	15-20	20-30	
					
<i>Medium IR-bølge</i>	5-6	Ikke egnet	5-6	5-6	
<i>Kort IR-bølge</i>	4-5	Ikke egnet	4-5	4-5	
<i>Bemærk:</i>	Før slibning af 2-komponente polyesterfillere (dvs. A656, A652, A661 eller A659) er det en god idé at tørre overfladen af med Deltron fortynder, hurtig D808. Dette reducerer overfladens klæbeevne og forhindrer kraftig tilsmudsning af slibepapiret.				
<i>Tørslibning: Papirkvalitet</i>	P80 efterfulgt af P120 efterfulgt af P240	P80 efterfulgt af P120 efterfulgt af P240	P80 efterfulgt af P120 efterfulgt af P240	P80 efterfulgt af P120 efterfulgt af P240	

## OVERLAKERING

	A656/A722 (minutter)	Ivoplast 66 A652 (minutter)	P.E.-spartel A661 (minutter)	Ekstra let A659 (minutter)	
					
<i>Overlakeringstid ved 20° C:</i>	30	60	40	40	
<i>Overlakeres med:</i>	En hvilken som helst PPG 2K surfacer	Egnet PPG plastprimer	En hvilken som helst PPG 2K surfacer	En hvilken som helst PPG surfacer eller toplak	



---

## YDELSE OG BEGRÆNSNINGER

Overhold altid det anbefalede blandingsforhold, når der tilsættes hærder. Tørretiden må ikke fremskyndes ved at tilsætte ekstra hærder. Dette vil give store fejl i den efterfølgende lakfilm, såsom små huller, peroxidblegning og glanstab.

Vand må ikke komme i kontakt med 2-komponente polyesterfillere – brug altid tørslibning. Selvom filleren oventørres ved lave temperaturer eller IR-tørres, kan vådslibning stadig give problemer med mikroblærer.

Når hærderen er blandet i filleren, må den ikke hældes tilbage i dåsen igen. Pas på, at rester af hærderen fra blandepinden eller spartlen ikke kommer i kontakt med filleren i dåsen.

Det frarådes det at overlakere disse produkter direkte med toplak. Der skal altid først påføres en egnet primer-surfacer, såsom D839 Prima eller D836 Koba Plus. Læs mere om egnethed og klargøring af overfladen på de enkelte produktdatablade.

Produktet skal opbevares køligt og tørt og må ikke udsættes for direkte sollys.

Kontrollér efter brug, at åbne beholdere lukkes tæt.

---

## VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for disse produkter (produktgruppe IIB.b) i brugsklar form er maks. 250 g/liter VOC.

VOC-indholdet i disse produkter er i brugsklar form maks. 250 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

