



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation

Deltron Progress UHS DG

UHS DG farve

PRODUKTER

Deltron Progress UHS DG tonefarver	D60xx
Deltron UHS hærdere	D8216, D8217, D8218, D8219
Deltron additivfortyndere	D8701, D8702

Til mat, satin og strukturfinish eller lakering af fleksible underlag:

Deltron mat base	D8456 for at skabe et mat eller satin udseende
Deltron plasticiser	D814 for at blødgøre finish på et fleksibelt underlag
Deltron plasticiser mat	D819 for at skabe et mat eller satin udseende på et fleksibelt underlag
Deltron strukturadditiv	D843 for at skabe en fin struktureret 'ruskindeseffekt'
Deltron strukturadditiv – grov	D844 for at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron Progress UHS DG er en dækkende UHS toplak, der egner sig til alle typer reparationer. Den giver eksisterende lak, der er udført med en DG solid farve.

Ved at vælge den rigtige hærdere og fortynder giver Deltron Progress UHS DG-farvesystemet alle behandlingsmuligheder fra et ovntørringssystem på 10 minutter ved 60° C metaltemperatur beregnet til hurtige småreparationer til et standard ovntørringssystem på 30 minutter ved 60° C metaltemperatur, der er ideelt til alle typer reparationer.

Deltron Progress UHS DG har et indhold af organiske opløsningsmidler, der er meget lavere end konventionelle DG materialer. Dermed er den særlig velegnet til områder med begrænsninger for VOC-udslippet eller produktets VOC-indhold. Deltron Progress UHS DG-systemet er også 100 % blyfri.

KLARGØRING AF UNDERLAG



Påføres på original, oventørret finish eller PPG 2K primere:

* Se Ydelse og begrænsninger.

Alle overflader, der skal lakeres, skal affedtes med et velegnet PPG rensmiddel før vådslibning med sandpapir P600-800 eller tørslibning med sandpapir P360-400.



Rester skal vaskes af, og området skal tørres grundigt, før det igen renses med et velegnet PPG rensmiddel. Se det tekniske datablad for Deltron rengørere RLD63V.

Det anbefales at bruge en tack-rag.

BLANDINGSFORHOLD

Bland farven grundigt og omrør den i mindst 2 minutter, før hærder og fortynder tilsættes. Blanding efter vægt er den mest præcise måde at lave "sprøjteklart" materiale på. Hvis blanding efter volumen er nødvendig, skal nedenstående forhold bruges:

Blandingsforhold med UHS hærder:

	<u>Efter volumen</u>
Deltron Progress UHS	2 vol
UHS hærder*	1 vol
Additivfortynder*	0,7 vol

- Vælg UHS hærder og additivfortynder efter påføringstemperatur og tørrekrav.
- Som ved alle UHS-produkter kan kolde temperaturer for brugsklar lak gøre påføringen sværere og medføre absorbering af sprøjtestøv. Det anbefales at påføre brugsklare produkter ved temperaturer på over 15° C.

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>System</u>	<u>UHS hærder</u>	<u>Additivfortynder</u>	<u>Ovntørningsprogram</u>
Ekspres	D8216	D8701 / 8702	20 min. ved 50° C / 10 min. ved 60° C
Hurtig	D8217	D8701 / 8702	40 min. ved 50° C / 20 min. ved 60° C
medium	D8218	D8701 / 8702	60 min. ved 50° C / 30 min. ved 60° C
Langsom – ved høje temperaturer	D8219	D8701 / 8702	70 min. ved 50° C / 35 min. ved 60° C

Additivfortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og reparationens størrelse. Følgende temperaturområder er kun vejledende: D8701 – op til 30° C, D8702 - over 30° C.

OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

Potlife	Med D8216	15-20 minutter
	Med D8217	40-60 minutter
	Med D8218/9	1,5 - 2 timer
Sprøjteviskositet:	20 -25 sek. DIN4 ved 20° C	



PÅFØRING OG AFLUFTNING



Opsætning af sprøjtepistol: VOC-sprøjtepistol 1,3-1,6 mm

Konventionel system

Påføring Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på ~60 µm.
Afluftning mellem lagene 5 minutter
Afluftning før ovn- eller IR-tørring Ikke nødvendigt

Ekspres system m/enkelt sprøjtegang

Påføring Påfør 1 mellem og 1 helt lag for at give en tør lagtykkelse på 50-60 µm.
Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres.
Afluftning mellem lagene 2-3 minutters afluftning ved mindre end 3 paneler.
Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.
Afluftning før ovn- eller IR-tørring 5-10 minutter

TØRRETIDER



Tørretider: **

- Gennemtør ved 20° C 12 timer med D8216, 16 timer med D8217,
Anbefales ikke med D8218 / 9
- Gennemtør ved 60° C 10 minutter med D8216, 20 minutter med D8217
30 minutter med D8218, 35 minutter med D8219
- Gennemtør ved IR-tørring 6-8 minutter - mellembølge
Medium (IR-tørring afhænger af farven)



** Ovn-tørringstider gælder den angivne metaltemperatur. Der skal være tid i ovntørringsprogrammet til, at metallet kan nå den anbefalede temperatur.

Samlet tør lagtykkelse: 50-70 µm

Teoretisk dækkeevne: 8-9 m²/l
Ved 100 % overføringseffektivitet og den angivne tørre lagtykkelse.

REPARATION OG OMLAKERING



Slibning: Vigtig ved omlakering for at sikre god vedhæftning
P400 (tørslibning)
P800 (vådslibning)



Over-/omlakeringstid:

- Ovn-tørring ved 60° C 1 time efter afkøling
eller IR Minimum 24 timer

- Lufttørring ved 20° C
Overlakeres med: PPG 2K primere, Envirobase, Deltron GRS toplakker



MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF FLEKSIBLE UNDERLAG

For at opnå en mat, halvmat (satin) eller strukturfinish med Deltron Progress UHS DG skal blandingen tilsættes mat-, plasticiser- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når UHS påføres på et fleksibelt underlag (typisk plast). De additiver, der skal bruges og de mængder og blandingsforhold, de skal bruges i, er angivet i mikroficher eller elektroniske, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

Bemærk: **HÅRDE** underlag er bl.a. alle metaller, glasfiber og glasfiberforstærket plast
FLEKSIBLE underlag er alle plasttyper undtagen glasfiberforstærket plast

Sprøjtetrykket bør øges med 10 % for at opnå jævn påføring på store overflader, når der bruges strukturadditiver.

Blandingsforhold

Underlag	Udseende	Deltron UHS Farve	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS Hærder	Additiv fortynder
HÅRD	Glans	2 vol						1 vol	0,6-0,7 vol
	Satin	2 vol	2 vol					1 vol	1 vol
	Mat	1,5 vol	2,5 vol					1 vol	1 vol
	Mat struktur	2 vol	1 vol	3 vol				1 vol	2 vol
	Struktur grov	2 vol	1 vol		1,5 vol			1 vol	1 vol

Blandingsforhold

Underlag	Udseende	Deltron UHS Farve	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS Hærder	Additiv fortynder
FLEKSIBEL	Glans	2 vol					0,5 vol	1 vol	0,4 vol
	Satin	2 vol	2 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Mat	1,5 vol	2,5 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Mat struktur	2 vol	1 vol	2 vol		0,5 vol		1 vol	2 vol
	Struktur grov	2 vol	1 vol		1 vol	0,5 vol		1 vol	1 vol



POLERING



Hvis polering er nødvendig, f.eks. for at fjerne smudskorn, anbefales det at polere mellem 1 time og 24 timer efter den anførte tørretid. Brug PPG's Poleresystem SPP1001.

UDDUSNINGSPROCES

- Påfør Deltron Progress UHS DG som beskrevet herover.
- Påfør D8141 klarlak over reparationskanten.
- Smelt sprøjtestøvet kant med Aerosol fade-out fortynder D8730 eller D8429 Express Blender.
- Læs mere i datablad nr.: RLD 199V for at udføre en vellykket reparation.

YDELSE OG BEGRÆNSNINGER



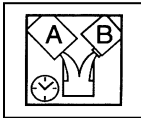
DP40 D834 er et velegnet bindelag for Deltron Progress UHS DG, hvis den påføres på plastdele eller bruges til små områder, som f.eks. gennemslibningsprimer.

Deltron additiver - D885, D886 eller D818 – må IKKE bruges sammen med Deltron Progress UHS DG toplakker.

RENGØRING AF UDSTYR

Efter brug skal alt udstyr renses grundigt med rensmiddel eller fortynder.





Blanding efter volumen

Blanding efter vægt er den mest præcise måde at lave "sprøjteklart" materiale på. Hvis blanding efter volumen er nødvendig:

Med UHS hæder - 2 : 1 : 0,7

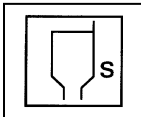
Potlife ved 20° C	Med D8216	15-20 minutter
	Med D8217	40-60 minutter
	Med D8218/9	1,5 - 2 timer

Valg af fortynder og hæder

Ovntørring i 10 minutter ved 60° C D8216 UHS hæder
D8701 - additivfortynder - hurtig

Ovntørring i 20 minutter ved 60° C D8217 UHS hæder
D8701/2 - additivfortynder

Ovntørring i 30 minutter ved 60° C D8218/9 UHS hædere
D8702 - Additivfortynder



Påføringsviskositet 20 -25 sek. DIN4 ved 20° C



Sprøjtepistolstørrelse
1,3-1,4 mm dyse



Antal lag

Ekspres system - 1 let/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag.

Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres.

Afluftning mellem lagene ikke nødvendig ved +3 paneler. 2-3 min. afluftning ved mindre en 3 paneler. Ingen afluftning før ovn- eller IR-tørring.

Konventionelt system - 2 mellemlag, 5 minutters afluftning mellem lagene. Ingen afluftning før ovn- eller IR-tørring.



Tørretider

Gennemtør ved 20° C	12 timer med D8216, 16 timer med D8217,
Gennemtør ved 50° C	20 minutter med D8216, 40 minutter med D8217, 60 minutter med D8218, 70 minutter med D8219.
Gennemtør ved 60° C	10 minutter med D8216, 20 minutter med D8217, 30 minutter med D8218, 35 minutter med D8219.



DELTRON PROGRESS UHS DG FARVEBLANDINGSKORT

Den mængde hærder og fortynder, der skal bruges efter vægt ved bestemte mængder blandet farve for at give en brugsklar lak, er angivet nedenfor. Vægten svarer til blandingsforholdet: 2 dele Progress UHS DG farve: 1 del D8216/7/8/9 hærder: 0,6 dele D8701/2 fortynder.

Omrøres grundigt før tilsætning af hærder og fortyndere.

Vægten **skal tareres** efter blanding eller måling af farven. Vægten af hærder og fortynder er **AKKUMULERENDE – VÆGTEN MÅ IKKE TARERES MELLEML TILSÆTNINGER.**

Volumen af UHS DG farveblanding	Færdig brugsklar mængde		Vægt af D8216/7/8/9 UHS hærder	Vægt D8701/ D8702 Additive Thinner	
				0.6dele	0.7dele
Liter	Liter		Gram	Gram	Gram
0,10	0,18		53,3	79,1	83,4
0,20	0,36	V	106,6	158,3	166,9
0,25	0,45	Æ	133,2	197,8	208,6
0,30	0,54	G	159,9	237,4	250,3
0,40	0,72	T	213,2	316,5	333,7
0,50	0,90		266,5	395,7	417,2
0,60	1,08	S	319,8	474,8	500,6
0,70	1,26	K	373,1	553,9	584,0
0,75	1,35	A	399,7	593,5	625,8
0,80	1,44	L	426,4	633,0	667,5
0,90	1,62	A	479,7	712,2	750,9
1,00	1,80		533,0	791,3	834,4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251,5



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.

Hærdere 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 hærdere i først for derefter at tilsætte fortynderen, før der røres igen.

Brug det blandede produkt så hurtigt som muligt.

Vælg den hærdere, 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.



VOC-OPLYSNINGER

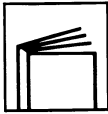
EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.d) i brugsklar form er maks. 420 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 420 g/liter. Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

Bemærk:

Når dette produkt kombineres med D8456, D814, D819, D843 eller D844, giver det en lakoverflade med særlige egenskaber i henhold til EU-direktivet.

I disse særlige kombinationer: 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.

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

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



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

