



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformation



## GRS Deltron UHS Premium klarlak D8137

D8137 UHS Premium klarlak

### PRODUKTER

Deltron UHS Premium Clearcoat	D8137
Deltron UHS hærdere	D8216, D8217, D8218, D8219

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 'ruskindseffekt'
Deltron strukturadditiv – grov	D844 for at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

### PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron UHS Premium klarlak er en 2K acrylurethan klarlak til reparation af originallak med klarlak på et 1- eller flertrins basefarvesystem.

D8137 er beregnet til brug på Envirobase basefarve. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring og påføring i én sprøjtegang, hvor 1 mellem-/kontinuerligt lag efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene.

Deltron UHS Premium klarlak kan påføres underlag i hård plast, der er påført korrekt primer og basefarve.



---

## KLARGØRING AF UNDERLAG

Deltron D8137 klarlak skal påføres en ren og støvfri Envirobase basefarve. Det anbefales at bruge en tack-rag.

---

## BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS hærdere D8216 / D8217 / D8218

	<u>Efter volumen</u>	<u>Efter vægt</u>
D8137	3,5 vol	Se tabellen på side 5
UHS hærdere*	1 vol	

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

## VALG AF HÆRDER

<u>Påføringstemperatur</u>	<u>UHS hærdere</u>	<u>Ovntørningsprogram</u>
18 - 25° C	D8216	15 minutter ved 60° C
25 - 30° C	D8217	25 minutter ved 60° C
Over 30° C	D8218	35 minutter ved 60° C
Over 35° C	D8219	40 minutter ved 60° C

---

## OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20° C:                    30 - 45 minutter med D8216 hærdere  
   1 time med D8217 hærdere  
   2 timer med D8218 hærdere  
   2.5 timer med D8219 hærdere

Sprøjteviskositet ved 20° C:    18-20 sek. DIN4

---

## PÅFØRING OG AFLUFTNING



*Opsætning af sprøjtepipette:*                    1,3-1,4 mm

### Konventionel 2-lags proces

*Påføring*    Påfør 2 enkeltlag for at få en tør lagtykkelse på ~60 µm.

*Afluftning mellem lagene*                    5-7 minutter

*Afluftning før ovn- eller IR-tørring*    0-5 minutter

### 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*                    Ved 1 panel: 2-3 minutter afluftning.

Afluftning er ikke nødvendig ved 2-3 paneler.

*Afluftning før ovn- eller IR-tørring*    0-5 minutter

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug.

RLD210V

Side 2



---

## TØRRETIDER

- Støvtør ved 20° C  
20 minutter med D8216,  
20 - 30 minutter med D8217,  
45 minutter med D8218, 60 minutter med D8219.
  
- Håndteringstør ved 20° C  
2 timer med D8216,  
4 timer med D8217,  
6 timer med D8218 8 timer med D8219.
  
- Gennemtør ved 20° C  
8 timer med D8216,  
12 timer med D8217,  
16 timer med D8218 24 timer med D8219.
  
- Gennemtør ved 50° C\*  
30 minutter med D8216,  
50 minutter med D8217,  
70 minutter med D8218 80 minutter med D8219.
  
- Gennemtør ved 60° C\*:  
15 minutter med D8216,  
25 minutter med D8217,  
35 minutter med D8218 40 minutter med D8219.
  
- Gennemtør ved IR  
(medium IR-bølge)  
8 - 15 minutter (alt efter farve)



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

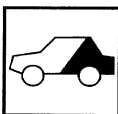
- Samlet tør lagtykkelse: 50 -60 µm
- Teoretisk dækkeevne: Ved 100 % overføringseffektivitet og den angivne tørre lagtykkelse: 8 m<sup>2</sup>/l

---

## REPARATION OG OMLAKERING



- Slibning:** Vigtig ved omlakering for at sikre god vedhæftning
- Vådslibning P800
  - Tørslibning P400-P500



- Over-/omlakeringstid:**
- Ovntørring ved 60° C, 70° C eller IR Efter afkøling
  - Lufttørring ved 20° C 12 timer

- Overlakeres med:** Deltron primere  
Envirobase  
Deltron toplakker



## MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF FLEKSIBLE UNDERLAG

For at opnå en mat, halvmat (satin) eller strukturfinish med Deltron D8137 UHS Premium klarlak skal blandingen tilsættes mat-, plasticiser- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8137 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, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

Bemærk: De fleste plast typer er i dag betragtet som hård plast. Når de er afmonteret vil de dog have en vis fleksibilitet, men slet ikke i samme grad når delen er monteret. UHS Klarlakker behøver kun fleksibel additiv tilsat når der lakeres på meget fleksible plast typer, plast typer der normalt kun ses på ældre bil modeller. Hvis fleksibel additiv er nødvendig at tilsætte, se skema nedenfor.

Underlag	Udseende	D8137	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS hærder	Fortynder
<b>HÅRDE</b>	Glans	761g						997g	
	Satin	565g	811g					989g	
	Mat	452g	847g					989g	
	Mat struktur	331g		685g				789g	961g
	Struktur grov	452g			768g			911g	969g
<b>FLEKSIBEL</b>	Glans	616g				740g		977g	
	Satin	288g	519g				652g	857g	987g
	Mat	242g	595g				706g	897g	991g
	Mat struktur	234g		535g			643g	826g	978g
	Struktur grov	323g			549g		698g	952g	993g

Bemærk: Der skal bruges fortyndere i nogle forhold for at opnå den korrekte påføringsviskositet.

## BLANDETABEL EFTER VÆGT FOR D8137

### RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD EFTER VÆGT

Når der skal bruges en bestemt mængde klarlakblanding, kan det bedst opnås ved at blande efter vægt ifølge nedenstående retningslinjer.

Vægten er akkumulerende – vægten må **ikke** tares mellem hver tilsætning.

Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter)	Vægt Klarlak D8137	Vægt UHS hærder
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,00 l	761 g	997 g
1,50 l	1141 g	1496 g
2,00 l	1521 g	1994 g
2,50 l	1902 g	2493 g



---

## **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 ovntørningscyklussen.

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 ovntørningscyklussen.

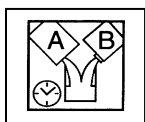




### Blanding efter volumen

Med UHS hærder 3,5:1

Bemærk: Fortynder er ikke nødvendig

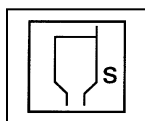


### Potlife ved 20° C

Med D8216	30-45 minutter
Med D8217	1 time
Med D8218	2 timer
Med D8219	2.5 timer

### Valg af hærder i forhold til påføringstemperatur

18-25° C	D8216 UHS hærder
25 - 35° C	D8217 UHS hærder
Over 30° C	D8218 UHS hærder
Over 35° C	D8219 UHS Hærder



### Påføringsviskositet

18 - 20 sek. DIN4



### Sprøjetepistolstørrelse

1,3-1,4 mm dyse



### Antal lag

Konventionel -

2 enkeltlag, 5-7 minutter afluftning mellem lagene.

Hurtig

1 let/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. Det første lag skal påføres på alle reparerede paneler, før det andet lag påføres.

Til mindre end 3 paneler skal der være 2-3 afluftning.

Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.



### Tørretider

Støvtør ved 20° C

20 minutter med D8216,  
20 - 30 minutter med D8217  
45 minutter med D8218, 60 minutter med D8219

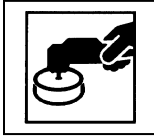
Gennemtør ved 60° C

15 minutter med D8216  
25 minutter med D8217  
35 minutter med D8218, 40 minutter med D8219



---

## POLERING



Hvis polering er nødvendig, f.eks. for at fjerne smudskorn, anbefales det at polere 1 time efter ovntørring.  
Brug PPG's Poleresystem SPP1001.

---

## UDDUSNINGSPROCES

- Påfør D8137 UHS Premium klarlak som beskrevet herover.
- Reducér omhyggeligt klarlakkens kant i uddusningsområdet.
- Uddus sprøjtestøvets kant med Aerosol fade-out fortynder D8730 eller Expres Blender.
- Se datablad nr. RLD 199V for at udføre en vellykket reparation.

---

## 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 lakfilm 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](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

