



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



RAPID GREYMATIC 2K filler

D8010 lys grå
D8015 Grå
D8017 mørk grå
D8237/8/9 hærdere

PRODUKTBESKRIVELSE

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

Disse primere kan overlakeres direkte med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron Progress UHS Progress eller Envirobase.

Ved at kombinere D8010, D8015 og D8017 primere (se afsnittet om **GreyMatic**) kan man skabe hele sortimentet af GreyMatic-primere. Dermed kan man reducere forbruget af toplak og den samlede arbejdstid til reparationen.

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 affedning af underlaget i det tekniske datablad for Deltron rengørere (RLD63V)

KLARGØRING AF UNDERLAGET – PRIMING & SLIBNING



Bart stål bør slibes let og være helt fri for rust før påføring. 2K HS surfacere kan påføres direkte, men primere til bart metal – Universel eller epoxy-primere – anbefales, når der er brug for optimal vedhæftning og modstandsdygtighed mod korrosion.



Andet bart metal bør forprimes med enten Universel eller epoxy-primer.

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 pletprimes med en primer til bart metal, Universel eller epoxy-primer.

Glasfiber skal slibes med P320 sandpapir (tørslibning).



Polyesterfillere skal tørslibes med forskellige sandpapkvaliteter, der egner sig til den valgte påføring af 2K HS surfacer:
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

<u>Temperatur</u>	<u>HS hærder</u>	<u>Thinner</u>
Op til 18° C	D8237	D808 hurtig fortynder
18-25° C	D8238	D807 eller D866
25-35° C	D8239	D812 langsom fortynder
Over 35° C	D8239	D869 meget langsom fortynder

BLANDING

	<u>Primer-filler</u>	<u>Primer-surfacer</u>
Blandingsforhold: RAPID GreyMatic	5,0 vol	5,0 vol
Hærder	1,0 vol	1,0 vol
Fortynder	0,5 vol	1,0 vol

OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20° C:	30-45 minutter	45-60 minutter
Sprøjteviskositet DIN4/20° C	40-50 sek.	24-28 sek.

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Dyse,
Overliggende kop: 1,6-1,8 mm

Tryk: Følg sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger (normalt 2 bar/30 psi).



VEJLEDNING

Antal lag:	2-3 lag	2-4 lag
Afluftning/20° C: - mellem lagene	5-7 minutter afhængigt af sprøjteforhold.	
- før ovntørring	5-7 minutter afhængigt af den påførte lagtykkelse.	

TØRRING

	<u>Sprøjte-filler</u>	<u>Primer-surfacer</u>
Støvtør/20° C	10 minutter	10 minutter
Berøringstør/20° C	1 time	1 time
Slibetør/20° C		
Under 100 µm	3-4 timer	2-3 timer
100 - 150 µm	4-5 timer	3-4 timer
Over 150 µm	5-7 timer	4-6 timer
Gennemtør ved 60° C	20-30 minutter* afhængigt af lagtykkelsen.	
Gennemtør/IR-tørring	12 minutters afluftning	

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

FILMEGENSKABER

Tør lagtykkelse:	
- Minimum	75 µm
- Maksimum	200 µm

SLIBNING

Tørslibning:	P400
Vådslibning:	P800

TOPLAKKER

Rapid GreyMatic kan overlakeres direkte med følgende toplakprodukter:
Global Refinish System/Deltron BC basefarve
Global Refinish System/Deltron DG-farve
Global Refinish System/Deltron UHS Progress DG-farve
Envirobase vandfortyndbar BC-farve



FLEKSIBLE UNDERLAG:

Blandingsforhold:	Rapid GreyMatic	4 vol
	HS hærder	1, 5 vol
	D814	1 vol
	Fortynder	0,5 vol

Antal lag	1 - 2
Sprøjteviskositet DIN4/20° C:	16-20 sek.
Afluftning mellem lagene	10 minutter

Bemærk: Tilsætning af D814 kan forringe tørre- og slibeydelsen.

GREYMATICS

Blandingen bør derefter aktiveres og fortyndes på normal vis før påføring.

For hver GreyMatic primervariant gælder følgende blandingsforhold:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8010	100	65	--	--	--
D8015	--	35	100	48	--
D8017	--	--	--	52	100

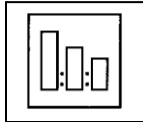
Når man har valgt den rigtige GreyMatic-nuance til toplakkens farve, vælges primerfarve iht. diagrammet herover. GreyMatic 1, 5 og 7 kan fås direkte fra dåsen. GreyMatic 3, 5 og 7 er en blanding af D8010, D8015 og D8017 som nævnt herover.

Blandes med hærder og fortynder som beskrevet i TDS før påføring.



Global kort og godt D8010, D8015, D8017

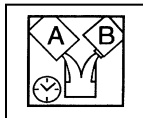
RAPID GREYMATIC 2K FILLERE D8010, D8015, D8017



Blanding efter volumen

Med HS hærdere som primer-filler - 5 : 1 : 0,5

Med HS hærdere som primer-surfacer - 5 : 1 : 1



Potlife ved 20° C med HS hærdere 30 - 45 minutter

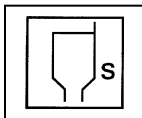
Valg af fortynder og hærdere

Op til 18° C D8237 HS ekspres hærdere
D808 hurtig fortynder

18-25° C D8238 HS hurtig hærdere
D807 mellem fortynder eller D866 primer-fortynder

25-35° C D8239 HS langsom hærdere
D812 langsom fortynder

Over 35° C D8239 HS langsom hærdere
869 Ekstra langsom fortynder



Påføringsviskositet

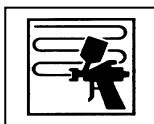
Primer-filler 40-50 sek. DIN4

Primer-surfacer 24-28 sek. DIN4



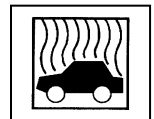
Sprøjtpestistolstørrelser

1,6-1,8 mm dyse



Antal lag

2-3 som primer-filler, 2-4 lag som primer-surfacer



Tørretider

Støvtør - 10 minutter

Gennemtør ved 20° C 2 - 3 timer

Gennemtør ved 60° C 30 minutter



BLANDING EFTER VÆGT

BLANDING EFTER VÆGT - som primer-filler - 5:1:0,5: Vægten er i gram og akkumulerende. Vægten må ikke tares mellem hver tilsætning					
Ønsket lakmængde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D8010 / D8015 / D8017	232	465	697	929	1162
Hærder D8237 / D8238 / D8239	263	526	789	1052	1315
Fortynder D808/D807/D812/D869	277	554	830	1107	1384

BLANDING EFTER VÆGT - som primer-surfacer - 5:1:1: Vægten er i gram og akkumulerende. Vægten må ikke tares mellem hver tilsætning					
Ønsket lakmængde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D8010 / D8015 / D8017	216	431	647	863	1079
Hærder D8237 / D8238 / D8239	244	488	733	977	1221
Fortynder D808/D807/D812/D869	270	539	809	1079	1349

BEGRÆNSNINGER

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

Rens pistolen straks efter brug.



VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.c) i brugsklar form er maks. 540 g/liter VOC.

VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 540 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 D814, giver det en lakfilm med særlige egenskaber i henhold til EU-direktivet. EU's grænseværdi for dette produkt i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC.

VOC-indholdet i dette produkt i disse kombinationer er maks. 840 g/l.

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