



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



PRIMA D839

*2K primer med HS
hærdere*

PRODUKTBESKRIVELSE

Prima er en grå 2K primer-surfacer, der egner sig til en lang række daglige reparationer.

Prima er alsidig, hurtigtørrende og nem 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.

Prima kan også bruges som konventionel primer-surfacer, high-build spray-filler ved simpelthen at justere fortyndingsforholdet. Prima kan lufttørres, tørres ved lave ovntemperaturer eller IR-tørres.

Prima kan påføres direkte på sund originallak, bart stål (små områder), polyesterfillere og egnede vedhæftningsprimere. Prima kan overlakeres direkte med 2K toplakker såsom Deltron Progress UHS DG eller Envirobase BC.

KLARGØRING AF UNDERLAG - AFFEDTNING



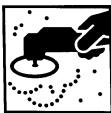
Før enhver form for klargøring skal alle overflader, som skal lakeres, vaskes af med sæbe og vand. Skyl overfladen af og lad den tørre, før den affedtes med et passende PPG rensmiddel:

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 (RLD63V)



KLARGØRING AF UNDERLAGET – PRIMING & SLIBNING



Bart stål bør slibes let og være helt fri for rust før påføring. Prima 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 sandpapirkvaliteter, der egner sig til den valgte påføring af Prima:
P80-P120, når den bruges som sprayfiller.
P80-P120-P240, når den bruges som en primer-surfacer eller non-sanding surfacer.

BLANDINGSFORHOLD

1. Blandingsforhold med HS hæder som sprøjte-filler:

	<u>Efter volumen</u>
D839	4 vol
HS hæder	1 vol

2. Blandingsforhold med HS hæder som surfacer

	<u>Efter volumen</u>
D839	4 vol
HS hæder	1 vol
Fortynder	0,5 vol

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>Temperatur</u>	<u>HS hæder</u>	<u>Fortynder</u>
Op til 18° C	D8237 HS ekspres	D808 hurtig fortynder
18-25° C	D8238 HS hurtig	D866 eller D807 2K primerfortynder
25-35° C	D8239 HS langsom	D812 langsom fortynder
Over 35° C	D8239 HS langsom	D869 meget langsom fortynder

OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

	<u>Sprøjte-filler</u>	<u>Surfacer</u>
Potlife ved 20° C:	45 minutter	75 minutter
Sprøjteviskositet ved 20° C:	55 sek. DIN4	25 sek. DIN4



PÅFØRING OG AFLUFTNING



Opsætning af
sprøjtetipstolen:

Antal lag:

Afluftning ved 20° C:
- Mellem lagene
- Før ovntørring

Sprøjte-filler

1,8-2,0 mm

Maks. 3

5-10 minutter

10 minutter

Surfacer

1,6-1,8 mm

2 - 3

5-10 minutter

10 minutter

TØRRETIDER



Støvtør ved 20° C

Gennemtør ved 20° C



Gennemtør ved 60° C



Gennemtør ved IR
mellembølge

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

Samlet lag-
tykkelse:

Teoretisk
dække-
evne:

Ved 100 % overførings-effektivitet og den angivne tørre lagtykkelse:

Sprøjte-filler

5 minutter

8 timer

30 minutter

30 minutter

150-200 µm

1,75 m²/l

Surfacer

5 minutter

3 timer

30 minutter

20 minutter

70-120 µm

2,5 m²/l

REPARATION OG OMLAKERING



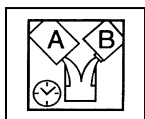
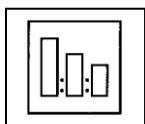
Slibning:

Overlakeres med:

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

Deltron Progress UHS,
Envirobase Basecoat





Blanding efter volumen

Med HS hæder -

Som sprøjte-filler 4 : 1
Som surfacer 4 : 1 : 0,5

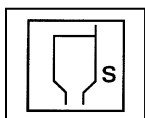
Potlife ved 20° C med HS hædere Sprøjte-filler - 45 minutter
Surfacer - 75 minutter

Valg af fortynder og hæder

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

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

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



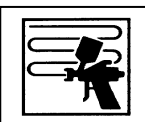
Påføringsviskositet

55 sek. DIN4 – sprøjte-filler,
25 sek. DIN4 – surfacer



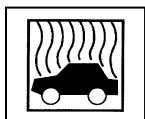
Sprøjtepistolstørrelser

1,8-2,0 mm dyse - sprøjte-filler
1,6-1,8 mm dyse - primer-surfacer



Antal lag

Sprøjte-filler 3 maksimum,
Primer-surfacer 2-3 lag



Tørretider

Støvtør -

5 minutter
Gennemtør ved 20° C – Sprøjte-filler - 8 timer
Surfacer - 3 timer
Gennemtør ved 60° C – Sprøjte-filler - 30 timer
Surfacer - 30 minutter

Tørre lagtykkelser

Sprøjte-filler 150-200 µm
Surfacer 70-120 µm



TABEL OVER BLANDING EFTER VÆGT FOR D839

BLANDING EFTER VÆGT - som primer-filler - 4:1					
Vægten er i gram og akkumulerende. Vægten må ikke tareres mellem hver tilsætning					
Ønsket lakmængde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D839	252	504	756	1008	1260
Hærder D8237 / D8238 / D8239	292	584	876	1168	1460

BLANDING EFTER VÆGT - som primer-surfacer - 4:1:0,5					
Vægten er i gram og akkumulerende. Vægten må ikke tareres mellem hver tilsætning					
Ønsket lakmængde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D839	229	458	687	916	1145
Hærder D8237 / D8238 / D8239	265	531	796	1062	1327
Fortynder D808/D807/D812/D869	282	564	845	1127	1409

BLØDGØRING

Når fleksible dele skal påføres store lagtykkelser, kan D839 Prima påføres en hæftefremmer til plast i følgende blandingsforhold:

D839	4 vol
MS hærder	1 vol
D814	1,5 vol
Fortynder	0,5 vol

Maks. 2 lag.

Bemærk: Tilsætning af plasticiser kan forringe slibe- og tørreegenskaberne.

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%.

RENGØRING AF UDS TYR

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



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

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



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

