



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

---

# Produktinformation



## GRS Deltron Premium UHS klarlak D8141

---

D8141 Premium UHS klarlak

### PRODUKTER

Deltron Premium UHS klarlak	D8141
Deltron UHS hærdere	D8216, D8217, D8218, D8219
Deltron fortyndere	D8718, D8719
Deltron Accelereret fortynder	D8714

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	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 Premium UHS klarlak er en 2K acrylurethan klarlak til reparation og omlakering af paneler af biler med klarlak på et 1- eller flertrins basefarvesystem som originallak.

D8141 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 Premium UHS klarlak har et indhold af organiske opløsningsmidler, der er lavere end konventionelle klarlakker, og er dermed navnlig velegnet til brug i områder, hvor VOC-udslippet eller produktets VOC-indhold er begrænset, og produktivitet er et problem.

---

### KLARGØRING AF UNDERLAG

Deltron D8141 klarlak skal påføres en ren og støvfri Envirobase basefarve. Det anbefales at bruge en tack-rag.

---

## **BLANDINGSFORHOLD**

Blandingsforhold med HS hærder:

	<u>Efter volumen</u>	<u>Efter vægt</u>
D8141	3 vol	Se side 5
HS hærder*	1 vol	
Fortynder*	0,6 vol	

- Vælg HS hærder og fortynder i forhold til påføringstemperaturen. \*
- 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 OG FORTYNDER**

<u>System</u>	<u>UHS hærder</u>	<u>Fortynder</u>	<u>Ovntørningsprogram</u>
Accelereret	D8216	D8714	20 min. ved 50° C / 10 min. ved 60° C
Accelereret	D8217	D8714	40 min. ved 50° C / 25 min. ved 60° C
Ekspres	D8216	D8718 / D8719	30 min. ved 50° C / 15 min. ved 60° C
Hurtig	D8217	D8718 / D8719	50 min. ved 50° C / 25 min. ved 60° C
Standard	D8218	D8718 / D8719	70 min. ved 50° C / 35 min. ved 60° C
Langsom – ved høje temperaturer	D8219	D8718 / D8719	80 min. ved 50° C / 40 min. ved 60° C

Fortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og jobbets størrelse.

---

## **OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT**

Potlife ved 20° C:                    20 minutter med D8216/7 og D8714 accelereret fortynder  
30 - 45 minutter med D8216 hærder  
1 time med D8217 hærder  
2-2,5 timer med D8218/9 hærder

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



---

## PÅFØRING OG AFLUFTNING



*Opsætning af sprøjtepipistol:* 1,3-1,5 mm

### Konventionel 2-lags proces

*Påføring* Påfør 2 enkeltlag for en tør lagtykkelse på ~60 µm.  
*Afluftning mellem lagene* 5-7 minutter  
*Afluftning før ovn- eller IR-tørring* 0-5 minutter

### 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* 0-5 minutter

---

## TØRRETIDER

- Støvtør ved 20° C  
15 – 20 minutter med D8216/7 + D8714  
20-30 minutter med D8217  
40-50 minutter med D8218  
60 minutter med D8219
- Håndteringstør ved 20° C  
1.5 – 2 timer med D8216/7 + D8714  
4 timer med D8217  
6 timer med D8218  
8 timer med D8219
- Gennemtør ved 20° C  
6 – 8 timer med D8216/7 + D8714  
12 timer med D8217  
16 timer med D8218  
24 timer med D8219
- Gennemtør ved 50° C  
20 – 40 minutter med D8216/7 + D8714  
50 minutter med D8217  
70 minutter med D8218  
80 minutter med D8219
- Gennemtør ved 60° C\*:  
10 - 20 minutter med D8216/7 + D8714  
25 minutter med D8217  
35 minutter med D8218  
40 minutter med D8219
- Gennemtør ved IR  
(IR-mellembølge) 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:*

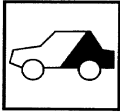
- *Vådslibning*
- *Tørslibning*

Vigtig ved omlakering for at sikre god vedhæftning

P800

P400-P500

*Over-/omlakeringstid:*



- *Ovntørring ved 60° C,  
70° C eller IR*
- *Lufttørring ved 20° C*

Efter afkøling

12 - 24 timer – afhængig af hæder.

*Overlakeres med:*

Deltron primere  
Envirobase  
Deltron toplakker

---

## 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 D8141 Premium UHS klarlak som beskrevet herover.
  - Kanten af klarlakken ud i uddusningsområdet skal være så tynd som mulig.
  - Uddus sprøjtetøvet kant med aerosol fade-out fortynder D8730 eller D8429 Expres Blender.
  - Se datablad nr. RLD 199V for at udføre en vellykket reparation.
- 



## MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF FLEKSIBLE UNDERLAG

For at opnå en mat, halvmat (satin) eller strukturfinish med Deltron D8141 Premium UHS klarlak skal blandingen tilsættes mat-, plasticiser- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8144 påføres på et fleksibelt underlag (typisk plast). De additiver, der skal bruges, og de mængder og/eller 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.

### Kumulativ blanding efter vægt

Vægten må ikke tareres(0 stilles) mellem hver tilsætning  
Brug af D8718 eller D8719

Underlag	Udseende	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS hærder	D8718 eller D8719
<b>UELASTISK</b>	Glans	639 g	-	-	-	-	-	870 g	977 g
	Satin	481 g	724 g	-	-	-	-	899 g	980 g
	Mat	386 g	776 g	-	-	-	-	916 g	981 g
	Mat struktur	287 g	-	641 g	-	-	-	745 g	946 g
	Struktur grov	392 g	-	-	708 g	-	-	850 g	960 g
<b>FLEKSIBEL</b>	Glans	532 g	-	-	-	633 g	-	865 g	972 g
	Satin	250 g	481 g	-	-	-	614 g	818 g	975 g
	Mat	210 g	562 g	-	-	-	674 g	864 g	982 g
	Mat struktur	210 g	-	522 g	-	-	633 g	823 g	970 g
	Struktur grov	280 g	-	-	506 g	-	654 g	908 g	987 g

### Brug af D8714 accelereret fortynder

Underlag	Udseende	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS hærder	D8714
<b>UELASTISK</b>	Glans	653g	-	-	-	-	-	890g	987g
	Satin	481g	724g	-	-	-	-	899g	958g
	Mat	386g	776g	-	-	-	-	916g	986g
	Mat struktur	284g	-	639g	-	-	-	743g	957g
	Struktur grov	392g	-	-	708g	-	-	850g	967g
<b>FLEKSIBEL</b>	Glans	532g	-	-	-	633g	-	865g	985g
	Satin	250g	481g	-	-	-	614g	818g	986g
	Mat	210g	562g	-	-	-	674g	864g	990g
	Mat struktur	210g	-	522g	-	-	633g	824g	980g



	Struktur grov	280g	-	-	506g	-	655g	909g	992g
--	------------------	------	---	---	------	---	------	------	------

## TABEL OVER BLANDING EFTER VÆGT FOR D8141+D8718 ELLER D8719 FORTYNDERE

### 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 D8141	Vægt UHS hæder D8216 / 7 / 8 / 9	Vægt Fortynder D8718 eller D8719
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,20 l	128 g	174 g	195 g
0,25 l	160 g	218 g	244 g
0,33 l	211 g	287 g	322 g
0,50 l	320 g	435 g	489 g
0,75 l	479 g	653 g	733 g
1,00 l	639 g	870 g	977 g
1,50 l	959 g	1305 g	1466 g
2,00 l	1278 g	1740 g	1954 g
2,50 l	1598 g	2175 g	2443 g

## TABEL OVER BLANDING EFTER VÆGT FOR D8141+D8714 ACCELERERET FORTYNDER

### 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.

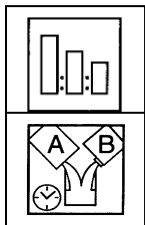
Vægten er akkumulerende – vægten må **ikke** tares mellem hver tilsætning.

Nødvendig mængde sprøjteklar lak (liter)	Vægt Klarlak D8141	Vægt UHS hæder D8216 / 7 / 8 / 9	Vægt Fortynder D8718 eller D8719
0,10 l	65 g	89 g	99 g
0,20 l	131 g	178 g	197 g
0,25 l	163 g	223 g	247 g
0,33 l	215 g	294 g	326 g
0,50 l	327 g	445 g	494 g
0,75 l	490 g	668 g	740 g
1,00 l	653 g	890 g	987 g
1,50 l	980 g	1335 g	1481 g
2,00 l	1306 g	1780 g	1974 g



2,50 l		1633 g	2225 g	2468 g
--------	--	--------	--------	--------





Blanding efter volumen

Med UHS hærder 3:1:0.6

Potlife ved 20° C

Med D8216/7 + D8714 20 minutter  
Med D8216 30 - 45 minutter  
Med D8217 60 minutters  
Med D8218/9 2 - 2,5 timer

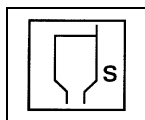
Valg af fortynder og hærder

Ovntørring i 10 minutter ved 60° C D8216 UHS hærder  
D8714 accelereret fortynder

Ovntørring i 15 minutter ved 60° C D8216 UHS hærder  
D8718 mellemfortynder

Ovntørring i 25 minutter ved 60° C D8217 UHS hærder  
D8718 eller 8719 fortynder

Ovntørring i 35 minutter ved 60° C D8218 UHS hærder  
D8719 fortynder



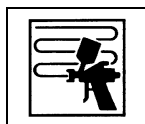
Påføringsviskositet

18 - 20 sek. DIN4



Sprøjtepistolstørrelse

1,3-1,4 mm dyse



Antal lag

Konventionel

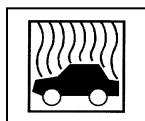
2 enkeltlag, 5-7 minutters afluftning mellem lagene.

Ekspres

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 min. afluftning.

Afluftning er ikke nødvendig ved mere end 3 paneler.



Tørretider

Støvtør ved 20° C

15 – 20 min med D8216/7 + D8714  
20 minutter med D8216,  
20-30 minutter med D8217  
40-50 minutter med D8218  
60 minutter med D8219.

Gennemtør ved 60° C

15 – 20 min med D8216/7 + D8714  
15 minutter med D8216  
25 minutter med D8217  
35 minutter med D8218  
40 minutter med D8219.





---

# 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.



---

## RENGØRING AF Udstyr

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

---

## 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 D759, D814, D819, D843 eller D844, giver det en overflade 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

