



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



April 2011

---

# Produktinformation



---

## UHS Premium klarlak D8171

D8171 UHS Premium klarlak

### PRODUKTER

UHS Premium MultiClear klarlak	D8171
UHS hærdere	D8302
Fortyndere	D8718-D8719
Accelerator-fortynder	D8714

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

Deltron mat base	D8456 for at skabe et mat eller satin udseende
Deltron fleksibel additiv	D814 for at blødgøre lak på et fleksibelt underlag
Deltron fleksibel additiv mat	D819 for at skabe et mat eller satin udseende på et fleksibelt underlag
Deltron strukturadditiv	D843 for at skabe en fin struktureret effekt
Deltron strukturadditiv grov	D844 for at skabe en grovere struktur

---

### PRODUKTBESKRIVELSE

D8171 er en 2K akrylklarlak optimeret til brug på Envirobase basefarver. Den giver en lang holdbarhed og forbedret ridsefasthed, samtidig med at den er alsidig og nem at bruge.

D8171 er specielt velegnet i situationer hvor det er svært at opnå en høj ovntørringstemperatur. Der anbefales en hærdere som er nok til at udføre de fleste reparationer, og ved brug af kun én hærdere kan lagerbeholdningen reduceres.

---

## KLARGØRING AF UNDERLAG

Deltron D8171 klarlak skal påføres en ren og støvfri Envirobase basefarve.  
Der kan anvendes en tack rag.

---

## BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS hærder:

	<u>Efter volumen</u>	<u>Efter vægt</u>
D8171	3 vol	Se tabel på side 5
UHS hærder	1 vol	
Fortynder*	0,6 vol	

- Vælg fortynder i henhold til påføringstemperaturen\*.
- Som med alle UHS produkter kan lave temperaturer for brugsklar lak vanskeliggøre påføringen og absorberingen af sprøjtestøv. Vi anbefaler på det kraftigste at påføre brugsklare produkter ved en temperatur på over 15° C.

---

## VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>System</u>	<u>UHS hærder</u>	<u>fortynder</u>	<u>Ovntørningsprogram</u>
Ekspres	D8302	D8714	10 min. ved 60° C/20 min. ved 50° C
Standard	D8302	D8718-D8719	30 min. ved 50° C/20 min. ved 60° C
Langsom – ved høj temperatur	D8302	D8719	30 min. ved 50° C/20 min. ved 60° C

Fortynderen skal vælges i henhold til påføringstemperatur, ventilation og arbejdets omfang.

---

## OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE PRODUKT

Potlife ved 20° C:                      40 minutter med D8302 og D8714 accelerator-fortynder  
75 minutter med D8302 hærder

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



---

## PÅFØRING OG AFLUFTNING



Opsætning af sprøjtepistol: 1,2 -1,3 mm

### Express Single Visit-proces

*Påføring* Påfør 1 mellem og 1 fuldt lag for at give de tørre lag en tykkelse på 50-60 microns.

Første lag bør påføres alle de paneler, der skal repareres, inden andet lag påføres.

*Afluftning mellem lagene* Ved mindre end 3 paneler: 2-3 minutters afluftning.

Ved mere end 3 paneler er afluftning ikke nødvendig.

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

---

## TØRRETIDER

- Gennemtør ved 50° C\* 20 minutter med D8302 + D8714  
30 minutter med D8302 + D8718/19
- Gennemtør ved 60° C\* 10 minutter med D8302 + D8714  
20 minutter med D8302 + D8718/19
- Gennemtør ved IR-tørring 8 - 15 minutter (afhængigt af farve)  
(mellem IR-bølge) metaltemperatur 90° C-100° C



Ovntørringstiderne gælder for den angivne metaltemperatur. Der bør beregnes yderligere tid til ovntørring for at give metallet mulighed for at nå den anbefalede temperatur.

Samlet tør lagtykkelse: 50 - 60 µm

---

## REPARATION OG OMLAKERING

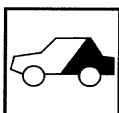


*Slibning:* Vigtigt før omlakering for at sikre god vedhæftning

- vådslibning, kvalitet P800
- tørslibning, kvalitet P400 - P500

*Over-/omlakeringstid:*

- Ovn- eller IR-tørring Efter afkøling



## MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF ELASTISKE UNDERLAG

For at få en mat, halvmat (satin) finish eller strukturfinish med D8171 Premium UHS klarlak skal blandingen tilsættes egnede mat-, blødgører- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8171 skal påføres fleksible underlag. De additiver, der skal bruges, og de korrekte blandingsforhold efter volumen og/eller vægt, de skal bruges i, er angivet i RFU, masterlisten, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

**Bemærk:** De fleste plasttyper, der bruges på biler, anses som **ikke fleksible**. Disse plasttyper er delvist fleksible, når de lakeres, før de bliver monteret på bilen, men ikke fleksible, når de er monteret. UHS klarlak kræver kun tilsætning af fleksibel additiv (se **Fleksibel** i nedenstående skema) ved lakering af meget fleksible plasttyper, hovedsageligt på ældre biler, f.eks. skumtypen.

### Kumulativ blanding efter vægt

Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne

<b>Underlag</b>	<b>Udseende</b>	<b>D8171</b>	<b>D8456</b>	<b>D843</b>	<b>D844</b>	<b>D814</b>	<b>D819</b>	<b>UHS hærder</b>	<b>Deltron fortynder</b>
<b>IKKE FLEKSIBEL</b>	Helblank	652 g	-	-	-	-	-	883 g	990 g
	Satin	375 g	714 g	-	-	-	-	913 g	990 g
	Mat	348 g	777 g	-	-	-	-	962 g	997 g
	Mat struktur	267 g	-	590 g	-	-	-	732 g	949 g
	Grov struktur	375 g	-	-	672 g	-	-	871 g	973 g
<b>FLEKSIBEL</b>	Helblank	545 g	-	-	-	646 g	-	877 g	984 g
	Satin	333 g	635 g	-	-	-	809 g	986 g	1062 g
	Mat	308 g	687 g	-	-	-	808 g	971 g	1007 g
	Mat struktur	207 g	-	508 g	-	-	616 g	836 g	1053 g
	Grov struktur	300 g	-	-	538 g	-	694 g	906 g	1008 g



---

## POLERING



Hvis polering er påkrævet, f.eks. for at fjerne urenheder, anbefales det at polere mellem 1 time og 24 timer efter den anførte tørretid.

Slib med P1200, efterfulgt af tørslibning med P1500 rondel.

Fugt en 3M Trizact P3000 rondel eller tilsvarende let med rent vand og fjern ridserne fra P1500.

Brug PPG's specialpoleresystem SPP1001.

Det er vigtigt at starte med hård skumpude ved den laveste hastighed for at undgå, at overfladen bliver for varm. Hvis det er nødvendigt, så lad panelet køle af, før der poleres videre.

Afslut poleringen med en hård svamp efterfulgt af en blød svamp.

---

## UDTONINGS-/REPARATIONSPROCES

- Påfør D8171 Premium UHS klarlak som beskrevet ovenfor
- Vær omhyggelig med at minimere klarlakkanterne i udtoningsområdet
- Smelt kanten af sprøjtetøvet med D8730 Aerosol fade-out fortynder eller D8429 Rapid Blender.
- Se datablad nr. RLD 199V for at udføre en vellykket reparation.

---

## TABEL OVER BLANDING EFTER VÆGT FOR D8171

ANVISNINGER VEDRØRENDE BLANDING EFTER VÆGT				
Når der skal bruges en bestemt mængde klarlakblanding, er det nemmest at blande efter vægt i henhold til nedenstående anvisninger.				
Vægtangivelserne er den samlede vægt – <b>UNDLAD</b> at nulstille vægten mellem tilsætningerne.				
Nødvendig mængde brugsklar lakblanding (liter)		Vægt klarlak D8171	Vægt UHS hæder	Vægt fortynder
0,10 l		65	88	100
0,20 l		130	176	200
0,25 l		163	220	250
0,33 l		216	290	330
0,50 l		328	440	500
0,75 l		490	660	750
1,00 l		650	880	1000
1,50 l		975	1320	1500
2,00 l		1300	1760	2000
2,50 l		1630	2200	2500



---

## **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.

Hærder 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 hærderen i først for derefter at tilsætte fortynderen, før der røres igen.

Brug det blandede produkt så hurtigt som muligt.

Vælg den hærder, 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.

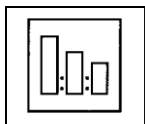
PPG's anbefalinger er baseret på den tid, der går, indtil metallet når sin temperatur, og derfor skal den tid, der er fastsat for jobbet, indregnes i ovntørringscyklussen.



# Global – kort og godt

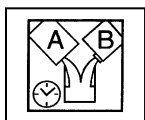
## Premium UHS klarlak

# D8171



### Blanding efter volumen

Med UHS hæder 3:1:0,6

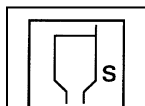


Potlife ved 20° C Med D8302+ D8714 40 minutter  
Med D8302 75 minutter

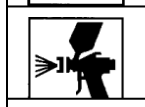
### Valg af hæder/fortynder

Ovntørring i 10 minutter ved 60° C D8302 UHS hæder  
eller 20 minutter ved 50° C D8714 – accelerator-fortynder

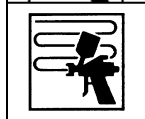
Ovntørring i 20 minutter ved 60° C D8302 UHS hæder  
eller 30 minutter ved 50° C D8718/19 fortynder



Påføringsviskositet 18-20 sek. DIN4



Sprøjtepestolstørrelse 1,2-1,3 mm dysestørrelse



### Antal lag

1 tyndt lag/mellemlag efterfulgt af 1 helt lag. Det første lag skal påføres alle reparationspaneler, før det andet lag påføres.  
Ved mindre end 3 paneler: 2-3 min. afluftning.  
Ved mere end 3 paneler er afluftning ikke nødvendig.



### Tørretider

Gennemtør ved 60° C 10 minutter med D8302 + D8714  
20 minutter med D8302 + D8718/19 fortynder

Gennemtør ved 50° C 20 minutter med D8302 + D8714  
30 minutter med D8302 + D8718/19 fortynder

## RENGØRING AF UDSTYR

Rengør omhyggeligt alt udstyr med rensmiddel eller fortynder efter brug.

Disse produkter er kun til professionel brug.



## OPLYSNINGER OM VOC-INDHOLD

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter. Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

---

### **Bemærk:**

Kombinationer af dette produkt med D759, D814, D819, D843 eller D844 vil give en lakfilm med særlige egenskaber som angivet i EU-direktivet.

**I disse særlige kombinationer:** EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.e) i den brugsklare blanding er maks. 840 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet i den brugsklare blanding er maks. 840 g/liter.

---

## SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i databladet vedrørende materialesikkerhed. Dette kan også ses på adressen: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Scandinavia**  
Tigervej 37  
4600 Køge  
Danmark  
Tlf.: 43 43 65 66  
Fax: 43 43 81 88



Copyright © 2010 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

