



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Juni 2016

Produktinformation



D8175 Rapid Performance Clearcoat

PRODUKTER

UHS Rapid Performance Klarlak	D8175
UHS Hærder	D8305
Accelerator Fortynder	D8745
Høj Temperatur Accelereret Fortynder	D8746

Til strukturfinish eller lakering af elastiske underlag:

DELTRON® Plasticiser	D814 til at blødgøre lak på elastiske underlag
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819 til strukturfinish på elastiske underlag
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843 til at skabe en fin struktureret "ruskinds"-effekt
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844 til at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

PRODUKTBESKRIVELSE

D8175 UHS Rapid Performance Clearcoat er udviklet ved hjælp af PPG's nyeste klarlakteknologi for at styrke det innovative PPG laksystem.

D8175 giver værksteder "kompromisløs hurtighed". En brugervenlig klarlak, der kombinerer ultimativ hurtig tørring, nem polering og uovertruffen fleksibilitet for alle typer reparationer. I modsætning til andre hurtige klarlakker tørrer D8175 på 5 min. ved 60 °C eller 20 min. ved 40 °C og giver alligevel et markedsførende slutresultat. Kan poleres, håndteres og monteres direkte efter afkøling. Den leveres i en smart og enkel emballage med en hærder og særlige fortyndere til standardpåføring og påføring ved høj temperatur.



KLARGØRING AF UNDERLAG

Påfør på en ren og støvfri ENVIROBASE® High Performance (det anbefales at fjerne støv på basefarven med en tack-rag).

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS hærder:

	<u>Efter volumen</u>
D8175	2 vol.
D8305	2 vol.
D8745/46*	0,5 vol.

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

BLANDING EFTER VÆGT:

Vægtangivelserne er den samlede vægt – UNDLAD at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

Nødvendig mængde af brugsklar lak (liter)	D8175	D8305	D8745/46
0,1 l	45,7 g	91,2 g	101,4 g
0,20 l	91,4 g	182,5 g	202,9 g
0,25 l	114,2 g	228,1 g	253,6 g
0,33 l	150,8 g	301,1 g	334,7 g
0,50 l	228,4 g	456,2 g	507,2 g
0,75 l	342,7 g	684,3 g	760,8 g
1,00 l	456,9 g	912,4 g	1014,3 g
1,50 l	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g
2,00 l	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g
2,50 l	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g

VALG AF FORTYNDER

Valg af fortynder afhænger af påføringstemperaturen

Påføringstemperatur

Op til 26°C

Over 26°C

FORTYNDER

D8745 Acc. Thinner

D8746 High Temperature Acc. Thinner



OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE BRUGSKLARE PRODUKT

Anvendelsestid ved 20 °C

Acc. Fortynder

1 time ved 20 °C DIN4-mål.

Høj Temp Acc. Fortynder

2 timer ved 20 °C DIN4-mål.

Viskositet for brugsklart produkt 17-19 sekunder, DIN4-mål ved 20 °C.

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Sprøjtedyse: 1,2 mm dyse -

Sprøjtetryk: 2,0-2,2 bar

PÅFØRING OG AFLUFTNING



Påføring af to lag:

Påføring

Påfør 1 mellem + 1 helt lag.

Det første lag skal påføres som et tyndt lukket lag.

Det andet lag skal påføres som et helt lag.

Afluftning mellem lagene

5 minutters afluftning

Afluftning før ovn- eller IR-tørring

5 minutter

Anbefalet lagtykkelse:

50-60 µm tør lagtykkelse



TØRRETIDER

- | | |
|---|--|
| - Gennemtør ved 60 °C* | 5 minutter med D8745 Acc. Fortynder
10 minutter med D8746 Høj Temp Acc. Fortynder |
| - Gennemtør ved 40 °C* | 20 minutter med D8745 Acc. Fortynder
30 minutter med D8746 Høj Temp Acc. Fortynder |
| - Gennemtør ved 20 °C Lufttør | 90 minutter med D8745 Acc. Fortynder
120 minutter med D8746 Høj Temp Acc. Fortynder |
| - Gennemtør ved IR-tørring
med Høj Temp Acc. Fortynder
Metaltemperatur 90 °C-100 °C | 6 minutter (afhængigt af farve) |



Ovntørringstiderne gælder for den angivne metaltemperatur. Der bør beregnes tid til ovntørring for at give metallet mulighed for at nå den anbefalede temperatur.
Samlet tør lagtykkelse: 50-60 µm

OVERLAKERING/OMLAKERING

Over-/omlakeringstid – Ved ovntørring, efter afkøling eller efter lufttørring

Det er vigtigt at slibe før omlakering for at sikre god vedhæftning.
Slib med P800 (våd) eller P400 (tør).

Overlaker med PPG 2K primer eller Envirobase HP.

POLERING

Klar til polering efter den angivne ovntørringstid og nedkøling.

Klar til polering efter lufttørring i 120 min. ved 20 °C.

Hvis den står længere, kan det blive vanskeligere at polere.



UDTONINGS-/REPARATIONSPROCES

- Klargør udtoningsområdet med en blød polersvamp (korn 3000) på en DA-slibemaskine.
- Påfør D8175 i henhold til ovenstående oplysninger.
- Vær omhyggelig med at minimere klarlakkkanterne i udtoningsområdet.
- Påfør følgende blanding på klarlakkanten for at udtone kanten.

Nødvendig mængde af brugsklar lak	D8175	D8305	D8745/46	D8430
0,1 l	45,7 g	91,2 g	101,4 g	106 g

- Dette er den maksimale mængde spot blender, som VOC-lovgivningen tillader.
- Udton straks med D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Det anbefales ikke at udtone på ½ paneler, f.eks. døre. Det er mere effektivt at lakere hele panelet med klarlak.
- Efter grundig ovntørring eller om nødvendigt anvendelse af en IR-lampe i 5 min. skal kanten slibes kortvarigt med en blød polersvamp (korn 3000) på en DA-slibemaskine.
- Dette trin er ikke afgørende, men gør det meget nemmere at polere.
- Poler med det normale poleringssystem.



LAKERING AF PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

For at opnå en strukturfinish med D8175 Rapid Performance Clearcoat skal blandingen tilsættes blødgørende additiver eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8175 skal påføres elastiske underlag. De additiver, der skal bruges, og de korrekte blandingsforhold efter volumen og/eller vægt er angivet i PaintManager, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

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

Kumulativ blanding efter vægt

Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne

<u>Underlag</u>	<i>Udseende</i>	<i>D8175</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>D8205</i>	<i>Acc. Thinner</i>
U-ELASTISK	Glans	456,9 g	-	-	-	-	912,0 g	1013,3 g
	Mat struktur	243,8 g	531,3 g	-	-	-	814,7 g	987,7 g
	Grov struktur	314,7 g	-	557,0 g	-	-	870,5 g	991,5 g
ELASTISK	Glans	390,4 g	-	-	508,4 g	-	820,3 g	1008,2 g
	Mat struktur	192,8 g	465,6 g	-	-	564,3 g	962,0 g	991,3 g
	Grov struktur	252,8 g	-	447,5 g	-	576,9 g	912,7 g	1002,4 g

RENGØRING AF Udstyr

Rengør omhyggeligt alt udstyr med rensmiddel eller fortynder efter brug.



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 sikkerhedsdatabladet.

VOC-

OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i den brugsklare blanding er maks. 420 g/liter VOC-indhold. VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding maks. 420g/liter.

Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.

Tlf.: +44 (0) 1449 771775

Fax: +44 (0) 1449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

PPG-logoet er et varemærke, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Envirobase og Deltron er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.

