

GRS Deltron 2K Nass-in-Nass-Füller D8077 D8078

Produktdatenblatt **RLD209V**

Produkte

GRS Deltron 2K NiN Füller	D8077 (weiß), D8078 (grau)
Härter	D8237 (aktiviert), D8238 (kurz), D8239 (normal)
Verdünner	D808 (kurz), D807 (normal), D812 (lang), D866 (Füllerverdünner) D8718 (UHS normal), D8719 (UHS lang) D8720 (UHS extra lang)
Zusätze	D8427 (HS Töner)

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt







VOC-konform




Produktbeschreibung

GRS Deltron D8077/D8078 sind 2K HS Nass-in-Nass Füller auf Acrylbasis. Diese Füller sind geeignet für Nass-in-Nass Applikationen auf kleinen und großen Flächen im Spritzverfahren. Die Füller D8077 und D8078 haben einen hervorragenden Verlauf und sind auf einer Vielzahl von Untergründen einsetzbar. Diese Nass-in-Nass Füller bieten einen sehr schnellen Füllerprozess insbesondere auf Karosserienteilen. Die Füllkraft entspricht der eines Nass-in-Nass Füllers. D8077/D8078 können auf Greymatic Graustufen abgestimmt werden.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech Durchschliffstellen	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831, D8092, D8421, D8424, D8426 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium Durchschliffstellen	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831, D8092, D8421, D8424, D8426 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P400 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Anschließend die Oberfläche mit P400 oder feiner nachbearbeiten. Die Trockenschichtstärke von D8077 / 8078 beträgt 25–35 µm, die Vorbereitung muss dementsprechend fein sein! Es wird empfohlen eine Grundierung vor Applikation von D8077/D8078 zu verwenden.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	5:1:2
	R2940 Nr. 5 (klein) oder SPP Mischbecher
	45 Min. bei 20 °C
	16–18 Sek. bei 20 °C

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,3	2,0 – 2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luftkappe T2	1,3 – 1,4	2,0 – 2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3 – 1,4	2,0 bar
	1 voller oder 2 Spritzgänge Nass-in-Nass		
	Lufttrocknung: 10–20 Min. je nach Härterauswahl. Nach maximal 30 min. Ablüftzeit bei 20 °C muss Decklack aufgetragen werden!		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 25–35 µm.			

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT NACH ANWENDUNG MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN!

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL





Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D8237	D808, D866, D8718
18 °C – 25 °C	klein/mittel	D8238	D807, D866, D8718, D8719
über 25 °C	mittel/groß	D8239	D812, D8719, D8720

GREYMATIC GRAUSTUFEN

Nachfolgende Mengenangaben zur Erstellung der gewünschten Graustufen

	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7
D8077	100	95	80	50	0		
D8078	0	5	20	50	100	97,5	87,5
D8427	0	0	0	0	0	2,5	12,5

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	entfällt
	entfällt
	entfällt
	Decklackierung mit Deltron Progress und Envirobase High Performance.



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.