

GRS 2K Engine Bay Konverter Deltron Progress **D8011**

Produktdatenblatt **RLD203V**

Produkte

GRS 2K Engine Bay Konverter	D8011
HS Härter	D8216 (extra kurz), D8217 (kurz), D8218 (normal), D8219 (lang)
UHS Härter	D8302
Verdünner	D8701 (normal), D8702 (lang), D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

GRS Deltron D8011 ist ein Konverter für die Decklackserie Deltron Progress auf Acrylbasis. Durch Zugabe des Konverters D8011 wird aus den Mischfarben des Deltron Progress Systems ein System zur Motorraumreparatur in Original-Effekt und -Farbton. Das Motorraumreparatursystem kann direkt auf KTL appliziert werden, das ermöglicht den Einsatz von Engine Bay als Nass-in-Nass Füller. Innen- und Außenflächen können so in einem Arbeitsgang gefüllt und im Original-Innenfarbton lackiert werden, daraus ergibt sich für den Lackierbetrieb ein enormer wirtschaftlicher Vorteil. Lediglich Durchschliffstellen müssen gesondert behandelt werden.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech Durchschliffstellen	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5mm Hub, P400 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831, D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium Durchschliffstellen	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5mm Hub P400 o. feiner. Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831, D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P400 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Anschließend die Oberfläche mit P400 oder feiner nacharbeiten um Engine Bay als NiN-Füller einsetzen zu können. Die Trockenschichtstärke von Engine Bay beträgt lediglich 25–40 µm, die Vorbereitung muss dementsprechend fein sein! Zur Optimierung von Korrosionsschutz und Haftung muss D831, D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Applikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	Motorinnenraumfarbton nach Rezept, anschließend: 5 : 1 : 2
	R2940 Nr. 5 (klein) oder SPP Mischbecher
	45 Min. bei 20 °C
	15–17 Sek. bei 20 °C

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL			
Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D8216	D8701
18 °C – 25 °C	klein/mittel	D8216, D8217	D8702
über 25 °C	mittel/groß	D8239	D8702
Für sehr große Flächen in Kombination mit hohen Temperaturen kann auch der Härter D8219 mit Verdünner D8702 eingesetzt werden.			

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,3	2,0–2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luft- kappe T2	1,3–1,4	2,0–2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3–1,4	2,0 bar
	2 Spritzgänge Nass-in-Nass oder 2 einzelne Spritzgänge mit 5 Min. Ablüftzeit applizieren		
	Ablüftzeiten: je nach Applikation (siehe oben) Lufttrocknung: 10–20 Min. nach Härterauswahl, nach maximal 30 Min. Ablüftzeit bei 20 °C muss Decklack auf die Außenflächen aufgetragen werden!		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 25–40 µm.			

**REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT NACH ANWENDUNG
MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN!**

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	entfällt
	entfällt
	entfällt
	Der Einsatz von Engine Bay als NiN-Füller auf den Außenflächen er- möglicht die Decklackierung mit allen gängigen PPG Decklacken.



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
(e)(840)840

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 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.