

GRS Deltron Epoxy-Grundierfüller D8095

Produktdatenblatt **RLD235V**

Produkte

Epoxy-Grundierfüller	D8095
Härter	D8295
Verdünner	D808 (kurz), D807 (normal) D8718 (UHS normal), D8719 (UHS lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt







VOC-konform

Produktbeschreibung

Deltron D8095 ist ein VOC-konformer schleifbarer Epoxy-Grundierfüller, mit hohem Korrosionsschutz und hervorragenden Haftungseigenschaften. D8095 ist auf einer Vielzahl von Untergründen einsetzbar, ausgenommen sind thermoplastische Untergründe sowie Säureprimer. D8095 ist geeignet zur Verwendung unter folgende Basis-/Decklacksysteme: Envirobase High Performance, GRS Deltron UHS Progress

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	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	<p>3 : 1 Volumenteile D8095 mit D8295 vernetzen, nachträglich mit 0,6–0,9 Volumenteile verdünnen.</p> <p>Gewichtsteile: D8095 100 g D8295 20 g Verdünner 12–18 g</p> <p>Wichtig! Erst D8095 Grundierfüller mit Härter D8295 homogen vermischen bevor Verdünner zugegeben wird. Vor Applikation des angesetzten Materials wird eine Reaktionszeit von 10 Minuten empfohlen!</p>
	R2951 Nr. 3 (klein) oder SPP Mischbecher
	Topfzeit: 3 Std. bei 20 °C, nach 3 Stunden das spritzfertig angesetzte Material nicht weiter verarbeiten.
	20–30 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6–1,8	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,4–1,6	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6–1,8	1,5–1,8 bar
	Max. 2 Spritzgänge Trockenfilmdicke nach 2 Spritzgängen 60–80 µm		
	10 Minuten Zwischenablüftzeit bei 20 °C / bzw. matt abgelüftet		
	Lufttrocknung: staubtrocken bei 20 °C durchgetrocknet bei 20 °C		20 Min. 16 Std.
	Ofentrocknung: durchgetrocknet bei 60 °C*		30 Min.
	Infrarottrocknung: IR-Trocknung (mittelwellig)		20 Min.
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 150–250 µm.			

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

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	- Nassschliff - Trockenschliff	P600-P800 P360-P400
Überlackierbar nach Zwischenschliff mit Envirobase High Performance und GRS Deltron Progress		



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.