

GRS Deltron Epoxy-Grundierfüller D8012 wasserverdünnbar

Produktdatenblatt **RLD239V**

Produkte

Epoxy-Grundierfüller	D8012
Härter	D8212
Verdünner normal/kurz	T494/T495

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform


Produktbeschreibung





Deltron D8012 ist ein VOC-konformer wasserbasierter Epoxy-Füller, mit hohem Korrosionsschutz und hervorragenden Haftungseigenschaften auf einer Vielzahl von Untergründen. D8012 kann als Schleiffüller oder als Nass-in-Nass Version verwendet werden.

Dieses Produkt hat hervorragende Eigenschaften als Isolierfüller auf lösemittellempfindlichen Untergründen. D8012 ist geeignet zur Verwendung unter: 2K Deltron Füllersysteme, 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	
	Vor Beschichtung mit D8012, den Untergrund mit D8401 nachträglich reinigen und mit trockenem Tuch nachgehen.


VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	<p>Volumen 8 : 1 Volumenteile D8012 mit D8212 vernetzen, nachträglich mit 2–3 Volumenteilen T494 / T495 verdünnen</p> <p>Gewicht D8012 110 g : D8212 10 g : Verdünner 20–30 g Wichtig! Erst D8012 Epoxyfüller und Härter D8212 sorgfältig aufrühren/schütteln. Dann homogen nach MV vermischen bevor Verdünner zugegeben wird. Vor Applikation des angesetzten Materiales wird eine Reaktionszeit von 10 Minuten empfohlen!</p>
	Nr. DEA1030-53 oder SPP Mischbecher
	Topfzeit: max. 1,5–2 Std. bei 20 °C, nach 2 Stunden das spritzfertig angesetzte Material nicht weiter verarbeiten.
	20–35 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,3–1,4	2,0 bar
	DeVilbiss GTIPro Luftkappe T2	1,3–1,4	2,0–2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3–1,4	2,0 bar
	1–2 Spritzgänge Trockenfilmdicke nach 2 Spritzgängen 15–50 µm je nach Einstellung		
	10 Minuten Zwischenablüftzeit bei 20 °C / bzw. matt abgelüftet Prozess kann durch Anblasgerät bzw. Deckenblasgerät oder Wärmezufuhr beschleunigt werden.		
	Lufttrocknung: staubtrocken bei 20 °C durchgetrocknet bei 20 °C		20 Min. 16 Std.
	Ofentrocknung: durchgetrocknet bei 60 °C*		25 Min.
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 150–250 µm.			

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

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Trockenschliff	P360–P400
	Nach dem Ablüften (matt) kann vorsichtig die Randzone, Einschlüsse oder Fehlstellen geschliffen werden. Verwendung eines Schleifpads oder P1200 bis feiner wird empfohlen. Überlackierbar nach mattem Ablüften bzw. Trocknung oder Anblasgerät mit allen PPG Füller- oder Decklacksystemen	



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
(b)(250)250

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 250 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 250 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.