

GRS 2K Greymatic Füller UHS Prima

D8018 D8019 D8024

Produktdatenblatt **RLD193V**

Produkte

GRS 2K Greymatic Füller	D8018 (weiß G1) D8019 (dunkelgrau G7) D8024 (grau G5)
HS Härter UHS Härter	D8208 (kurz), D897 (normal) D8302 (normal)
Verdünner	D808 (kurz), D807 (normal), D812 (lang), D866 (Füllerverdünner) D8715 (Rapid Verdünner), D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

GRS 2K Greymatic UHS Prima ist ein 2K Acryl Füller bestehend aus 3 Füllerfarbtönen mit denen sich verschiedene fest definierte Graustufen erzielen lassen und somit stets den besten Untergrundfarbton für die anschließende Decklackapplikation bereitstellen. Einige Graustufenempfehlungen entnehmen Sie diesem Datenblatt. Er ist geeignet für alle üblichen Füllerarbeiten auf kleinen und größeren Flächen. GRS 2K Greymatic UHS Prima hat gute Korrosionsschutzeigenschaften auf metallischen Untergründen und kann ebenso auf angeschliffene Altlackierungen, diverse Kunststoffe und Polyesterspachtel aufgetragen 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, P 400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
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 gröberen Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	6 : 1 : 0,5-1 mit D8302 6 : 1 : 1-1,5 mit D8208/D897
	R3075 Nr. 6 (klein) oder SPP Mischbecher
	40 Min bei 20 °C
	25–35 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL			
Temperatur	Objektgröße	HS Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein / mittel	D8208	D808, D8715
18 °C – 25 °C	klein / mittel	D8208	D808/D807, D8718
über 25 °C	mittel / groß	D8208, D897	D807, D8718, D8719, D8720 (extra lang)

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6–1,8	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6–1,8	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6–1,8	1,5–1,8 bar
	2–max. 3		
	Ablüftzeiten: 5 Min. zwischen den Spritzgängen und vor Trocknung		
	Lufttrocknung: 16 Std. bei Raumtemperatur		
	Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C Objekttemperatur		
	5 Min. -> 50°C + 9 Min. -> 75°C Objekttemperatur		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 100–160 µm.			

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P800
	Excenterschliff trocken, max. 3 mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden.

ELASTIFIZIEREN

	Mischungsverhältnis:	UHS Greymatic	6 Teile
		D8208/D897	1 Teil
		D814	1 Teil
		Verdünner	1 Teil
	1–2		
	20–25 Sek.		
	10 Min.		
	40–50 Min.		



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.