

# GRS Deltron 2K UHS Premium Klarlack **D8172** (Für Temperaturen über 35 °C)

Produktdatenblatt **RLD264V**

## Produkte

2K UHS Premium Klarlack	D8172
Härter	D8302 (normal)
Verdünner	D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang) D8714 (aktivierter Verdünner), D8713 (Rapid Verdünner medium)

Diese Produkte sind nur  
für den fachmännischen  
Gebrauch bestimmt








VOC-konform

## Produktbeschreibung





D8172 ist ein 2K UHS Klarlack auf neuester Klarlacktechnologie. D8172 ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzlackierverfahren.  
D8172 wurde für die Verwendung über Envirobase High Performance Basislack und speziell bei Umgebungstemperaturen über 35 °C entwickelt.  
Deltron D8172 UHS Klarlack vereint die Eigenschaften der bisherigen PPG UHS Klarlacke in einem. Eigenschaften von schneller Trocknung, leichter Verarbeitung bis hin zu hervorragenden Glanz und Decklackstand. Dies wird erzielt mit nur einem Härter. Durch diese Kombination von einem Klarlack, einem Härter und drei Verdünnern wird das Produktsortiment reduziert und Fehlerquoten minimiert.

## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenter P500, P600 nass (Uni), P 800 nass (Met.)
Basislack	Envirobase High Performance spätestens 2 Std. nach Applikation mit D8172 überarbeiten

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	3 : 1 : 0,6
	SPP Mischbecher
	40 Min. bei 20 °C mit Verdünner D8714 75 Min. bei 20 °C mit Verdünner D8718/D8719
	18–20 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm
	<b>Vermischen Sie erst Klarlack und Härter für ca. 30 Sekunden vor Verdünnerzugabe!</b>

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL			
Temperatur	Objektgröße	HS Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D8302	D8718/D8714
18 °C – 25 °C	klein/mittel	D8302	D8718
über 25 °C	klein/mittel	D8302	D8719

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,2	2,0–2,5 bar
	DeVilbiss GTI Luftkappe 110 GTI Pro Luftkappe T2 / TE20	1,2–1,3	2,0–2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3	2,0 bar
	 1 verhaltener aber geschlossener Spritzgang kein Ablüften 1 normaler geschlossener Spritzgang 5 Min. ablüften ( Siehe Spalte unten) Trocknung <b>Bei Kombikabinen keine Ablüftzeit vor dem Trocknen!</b>		
	Ablüftzeiten: keine Zwischenablüftzeit 5 Minuten vor Ofentrocknung Keine bei Kombikabinen Lufttrocknung: 16 Std. bei 20 °C Ofentrocknung: 15 Min. bei 60 °C unter Verwendung D8714 25 Min. bei 60 °C unter Verwendung D8713 35 Min. bei 60 °C unter Verwendung D8718/D8719		
		8–15 Min.	
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 50–60 µm.			

### REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN

### WEITERVERARBEITUNG/ÜBERLACKIERUNG



Die Ausführung eines Haftungsschliffs wird bei jeder Weiterverarbeitung/ Überlackierung empfohlen. Mind. 1 Std. nach Abkühlung/Trocknung.



Bei Neuapplikation mit Envirobase High Performance muss die Oberfläche grundsätzlich sorgfältig angeschliffen werden.

### POLIEREN/ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN



1 Std. nach Abkühlung können Staubeinschlüsse mittels Nassschliff entfernt werden (P1200–P2000). Verwenden Sie die feinste mögliche Körnung.



Durch Einsatz eines Mini-Exzenters mit dem dazugehörigen Schleifmittel sollte man die geschliffenen Stellen zusätzlich verfeinern (z.B. 3M Trizact).



Geschliffene Flächen mit den geeigneten Poliermitteln und den dazu gehörigen Polierpads bearbeiten. Siehe Datenblatt T001 – SPP Poliersystem.



Zur Überprüfung des Polierergebnisses wird empfohlen, die bearbeiteten Stellen mit einer wässrigen Reinigungslösung zu reinigen.

### MATTIEREN, STRUKTURIEREN UND ELASTIZIFIZIEREN

Um 1 l modifiziertes Material zu erhalten, müssen die in der Tabelle angegebenen Mengen kumuliert gewogen werden. Waage nicht tarieren.

Untergrund	Effekt	D8172	D8456	D843	D844	D814	D819	Härter	Verdüner
Starre Untergründe	Glanz	652 g						883 g	990 g
	Seidenglanz	375 g	714 g					913 g	990 g
	Matt	348 g	777 g					962 g	997 g
	Fein-Struktur	267 g		590 g				732 g	949 g
	Grob-Struktur	375 g			672 g			871 g	973 g
Flexible Untergründe	Glanz	577 g				756 g		960 g	1067 g
	Seidenglanz	333 g	635 g				809 g	986 g	1062 g
	Matt	308 g	687 g				808 g	971 g	1007 g
	Fein-Struktur	207 g		508 g			616 g	836 g	1053 g
	Grob-Struktur	300 g			538 g		694 g	906 g	1008 g



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](http://www.ppg.com/ppg_msds)



2004/42/IIIB  
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 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.