

# GRS Spot Blender /Rapid Blender D8731 D8429

Produktdatenblatt RLD299V

## Produkte

Aerosol Spot Blender	D8731
Beispritzverdünner Rapid Blender	D8429

Diese Produkte sind nur  
für den fachmännischen  
Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Produktbeschreibung

GRS Deltron Aerosol-Spot Blender D8731 und Rapid Blender D8429 bieten einen leichten und einfachen Beilackierprozess für GRS Deltron Progress UHS Decklacke und für VOC-konforme HS u. UHS Klarlacke. Sie unterstützen eine einfache Handhabung und haben exzellente Eigenschaften für die Spritznebel-Benetzung; dadurch wird ein hochglänzendes und qualitativ hochwertiges Ergebnis für den Beilackierprozess erzielt.

D8731 wird in einer Spraydose für einfachsten Gebrauch geliefert.

Bitte beachten Sie die entsprechenden Produktdatenblätter für allgemeine Verarbeitungsinformationen der einzelnen PPG Deck- und Klarlacke. Dieses Produktdatenblatt beschreibt nur den Beilackierprozess.

## Prozessbeschreibung

1. Stellen Sie sicher, dass die entsprechenden Partien gründlich gereinigt sind.
2. Schleifen Sie den zu reparierenden Bereich mit P800 (nass) oder P400 (trocken). Verwenden Sie keine gröbere Körnung!
3. Bearbeiten Sie den umgebenden Bereich (den Beilackierbereich) mit D8407 Schleifpaste und Scotchbrite grau ultrafein oder feiner (Trizact oder Abralon 4000).
4. Reinigen Sie den Reparaturbereich gründlich mit Entfetter und einem Staubbindetuch.
5. Wenn in einem größerem Bereich beilackiert werden soll (z.B. vom Kotflügel in die Tür) kann es unter Umständen einfacher sein, das Teil, in das einlackiert werden soll, zeitweise abzudecken.
6. Führen Sie die Reparatur wie gewohnt aus.
7. Entfernen Sie die temporäre Abdeckung und erweitern Sie den Reparaturbereich in den Beilackierbereich, indem Sie die Spritzpistole in einer bogenförmigen Bewegung von der Reparaturstelle wegbewegen, wodurch ein feiner trockener Übergang entsteht.

### UHS KLARLACK PROZESS – D8731, D8429 RAPID BLENDER

1. Nach der normalen Applikation wird die Spritzpistole in einer bogenförmigen Bewegung von der Reparaturstelle wegbewegt, wodurch ein feiner trockener Übergang entsteht.
2. Lackieren Sie D8731 Spot Blender (oder D8429) in dünnen Spritzgängen auf den Übergangsbereich, um diesen zu egalisieren. Nicht in stärkeren Spritzgängen applizieren!
3. Den Lackfilm gründlich trocknen lassen.
4. Abschließend den Übergangsbereich leicht mit SPP1001 überpolieren, dabei nicht durch die Lackschicht polieren.

### GRS DELTRON PROGRESS UHS PROZESS – D8731 SPOT BLENDER

1. Nach der normalen Applikation wird die Spritzpistole in einer bogenförmigen Bewegung von der Reparaturstelle wegbewegt, wodurch ein feiner trockener Übergang entsteht.
2. Applizieren Sie einen Spritzgang eines UHS-Klarlackes über den Farbübergangsbereich. Verwenden Sie den selben Härter im Klarlack wie in der UHS Einschichtfarbe. Anschließend wird die Spritzpistole in einer bogenförmigen Bewegung von der Reparaturstelle wegbewegt, wodurch ein feiner trockener Übergang entsteht.
3. Lackieren Sie D8731 Spot Blender (oder D8429) in dünnen Spritzgängen auf den Übergangsbereich, um diesen zu egalisieren. Nicht in stärkeren Spritzgängen applizieren!
4. Den Lackfilm gründlich trocknen lassen.
5. Abschließend den Übergangsbereich leicht mit SPP1001 überpolieren, dabei nicht durch die Lackschicht polieren.



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  
(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.

Make it happen. With PPG

