

GRS Deltron 2K UHS Premium Klarlack D8141

Produktdatenblatt RLD204V

Produkte

2K UHS Premium Klarlack	D8141
Härter	D8216 (extra kurz), D8217 (kurz), D8218 (normal), D8219 (lang) D8302 (Kompaktsystem)
Verdünner	D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang) D8713 (Rapid medium), D8714 (Rapid kurz)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt







VOC-konform

Produktbeschreibung

GRS Deltron UHS Klarlack D8141 ist ein exzellenter Premium Klarlack auf Acrylbasis. Er ist geeignet für besonders hochwertige Lackierarbeiten auf großen und kleinen Flächen im Spritzlackierverfahren. D8141 verfügt über einen sehr hohen Glanzgrad und sehr gute Verlaufseigenschaften. Durch die flexible Härter und Verdünnerzugabe und variantenreiche Applikationsmöglichkeit verfügt er über extrem hohe Wirtschaftlichkeit.





Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenter P500, P600 nass (Uni), P800 nass (Met.)
Basislack	Envirobase High Performance spätestens 2 Std. nach Applikation mit D8141 überarbeiten

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	3:1:0,6
	R2937 Nr. 3 (klein) oder SPP Mischbecher
	15 – 60 Min. bei 20 °C je nach Härterauswahl
	19 – 21 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL			
Temperatur	Objektgröße	HS Härter	Verdüner
bis 18 °C	klein	D8216/D8302	D8713/D8714
18 °C – 25 °C	klein / mittel	D8216/D8217/D8302	D8713/D8714/ D8717
über 25 °C	mittel / groß	D8217/D8218/D8302	D8718/D8719

Für sehr große Flächen kann auch der Härter D8219/D8302 in Kombination mit Verdüner D8720 eingesetzt werden. Zur Optimierung der Trocknung bei niedrigen Temperaturen oder zur Reduzierung der Trockenzeit können die aktivierten Rapid Verdüner D8713/14 zugefügt werden.

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,2 – 1,3	2,0 – 2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luftkappe T2 / TE20	1,2 – 1,3	2,0 – 2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3	2,0 bar
	Standard System 1. Spritzgang verhalten aber geschlossen. 5 – 7 Min. ablüften 2. Spritzgang normal, verlaufend 5 – 10 Min. ablüften Trocknung		Rapid NiN System 1. Spritzgang sehr verhalten Keine Ablüftzeit 2. Spritzgang satt, verlaufend 5 – 10 Min. ablüften Trocknung
		Ablüftzeiten:	Je nach Applikationsmethode siehe oben
Lufttrocknung:		24 Std. bei 20 °C	
	Ofentrocknung:	10 – 15 Min. im Rapid NiN System mit kurzem Härter/Rapid Verdüner 25 – 30 Min. im Standardsystem mit normalem Härter bei 60 °C	
		15 – 20 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.
	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	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	Härter	Verdüner
Starre Untergründe	Glanz	653 g						890 g	987 g
	Seidenglanz	481 g	724 g					899 g	985 g
	Matt	386 g	776 g					916 g	986 g
	Feinstruktur	284 g		639 g				743 g	957 g
	Grobstruktur	392 g			708 g			850 g	967 g
Flexible Untergründe	Glanz	532 g				633 g		865 g	979 g
	Seidenglanz	250 g	481 g				614 g	818 g	986 g
	Matt	210 g	562 g				674 g	864 g	990 g
	Feinstruktur	210 g		522 g			633 g	824 g	980 g
	Grobstruktur	280 g			506 g		655 g	909 g	992 g

BESONDERE HINWEISE

	D8141 ist ein UHS Premium Klarlack und dadurch sehr festkörperreich, deshalb sollten die empfohlenen Spritzgänge in Anzahl nicht überschritten werden, die Folge wären deutlich höhere Schichtstärken und Trocknungszeiten.
--	---



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
(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.