

GRS Deltron UHS Progress Reihe D60XX

Produktdatenblatt RLD200V

Produkte

GRS Deltron Progress	D60xx
Härter	D8216 (extra kurz), D8217 (kurz), D8218 (normal), D8219 (lang) D8302
Verdünner	D8701 (kurz), D8702 (normal) D8714 (aktiviert), D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Deltron Progress UHS ist ein 2K Acryl Lack mit extrem hohem Festkörpergehalt. Deltron Progress UHS ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzlackierverfahren. Durch die sehr gute Härter- und Verdünnerauswahl ist Deltron Progress auf den jeweiligen Reparaturanpruch in Bezug auf Applikations- und Trocknungszeit einstellbar. Durch die Kombination mit den Greymatic Füllern bietet Deltron Progress ein hochwirtschaftlichen Lackier- und Trocknungsprozess. Deltron Progress verfügt über einen enormen Glanzgrad und lässt sich nach Trocknung optimal polieren.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung / KTL	Reinigung mit D837, Excenter P500, P600-P800 nass
Fülleruntergründe	Folgen Sie den einzelnen Datenblättern der jeweiligen PPG Füller (SCHLEIFEMPFEHLUNG)
Farbton und evtl. Varianten mittels Spritzmuster am Objekt prüfen	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN		
	mit Härter D821X MV 2:1:0,6-0,7 ETC.	mit Härter D8302 MV 5:2:1,5
	R3273 Nr. 11 (klein) oder SPP Mischbecher	SPP Mischbecher
	15 – 20 Min. mit Härter D8216, 40 – 60 Min. mit Härter D8217, 90 Min. mit Härter D8218, bei 20 °C	15-20 Min. bei 20°C mit D8714 90-120 Min. bei 20°C mit D8718/19/20
	20 – 25 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm	20 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

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	2,0 – 2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3	2,0 bar
	Standard System 1 normaler etwas verhaltener Spritzgang 5 Min. ablüften 1 normaler Spritzgang 0 – 5 Min. ablüften Trocknung		Rapid NIN System 1 sehr verhaltener Spritzgang kein Ablüften (bei 2 oder mehr Bauteilen) 1 normaler satter Spritzgang 0 – 5 Min. ablüften Trocknung
	 Ablüftzeiten: siehe oben Lufttrocknung: 16 Std. bei 20 °C (Lufttrocknung mit Härter D8218/D8219 nicht empfohlen) Ofentrocknung: 10 – 15 Min. mit Härter D8216 /D8302, 30 Min. mit Härter D8218/D8219 bei 60 °C		
	nach 5 Min. Ablüftzeit, 4 Min.-> 60°C + 8 Min. -> 80°C Objekttemperatur		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./ max.: 50 – 70 µm.			

WEITERVERARBEITUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Die Ausführung eines Haftungsschliff wird bei jeder Weiterverarbeitung/Überlackierung empfohlen
	Bei Neuapplikation muss die Oberfläche grundsätzlich sorgfältig angeschliffen werden. Frühestens 1 Std. nach Abkühlung/Trocknung.

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

Angaben in Volumenteilen.

Untergrund	Effekt	Deltron UHS	D8456	D843	D844	D814	D821X	Verdünner*
Starre Untergründe	Glanz	2					1	0,6-0,7
	Satin	2	2				1	1
	Matt	1,5	2,5				1	1
Flexible Untergründe	Glanz	2				0,5	1	0,4
	Satin	2	2			0,5	1	0,6
	Matt	1,5	2,5			0,5	1	0,6
Untergrund	Effekt	Deltron UHS	D8456	D843	D844	D814	D8302	Verdünner*
Starre Untergründe	Glanz	2,5					1	0,7
	Satin	2	2				1	1
	Matt	1,5	2,5				1	1
Flexible Untergründe	Glanz	2				0,5	1	0,4
	Satin	2	2			0,5	1	0,6
	Matt	1,5	2,5			0,5	1	0,6

* D8714 nur für Kleinstteile einsetzen und die reduzierte Topfzeit beachten!
 Durch die Elastifizierung können die Topfzeit sowie die Trockenzeiten stark abweichen.

Grammangaben sind in der PAINTMANAGER Software unter spritzfertige Mischungen einsehbar und direkt über die Waage auszumischen.



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.c) 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. Durch Zugabe von PPG Additiven wird dieses Produkt zum Speziallack, der EU Grenzwert für Speziallacke beträgt 840 g/l in verarbeitungsfähiger Form. Nach Zugabe von Additiven beträgt der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form max. 840 g/l.

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.