

# GRS Deltron Dual-Matt-Lacksystem D8135 und D8115/D8117

Produktdatenblatt RLD265dV

## Produkte

Deltron Matt Klarlack Deltron Seidenglanz Klarlack Deltron Rapid Klarlack	D8115 D8117 D8135
HS Härter UHS Härter	D8239 (lang) D8217
Verdünner	D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur  
für den fachmännischen  
Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Produktbeschreibung

Der Dual Matt-Klarlack Prozess ist ein spezielles Verfahren, um Reparaturen von insbesondere dunklen Matt-Farbtönen als Teillackierung im Einblendverfahren durchzuführen.

Hierbei werden zwei Klarlacke aus dem bestehenden Produktsystem, zur Applikation einer Farbtonangleichung kombiniert.

Der glänzende UHS Rapid Klarlack D8135 dient zur Erhaltung des originalen Serienfarbtones, das Matt-Lack-System D8115/8117 bestimmt den zu erzielenden Mattgrad der Reparaturlackierung.

Um nach der Trocknung eine gleichmäßig matte Klarlackoberfläche zu erreichen, empfehlen wir das Matt-Lack-System ausschließlich in einer lang eingestellten Härter- und Verdünner-Kombination zu verarbeiten.

## Prozessbeschreibung

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE	
	<p><b>Hinweise zur Vorbereitung / Matt-Klarlack-Reparaturen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vor Beginn der Reparatur sind das Fahrzeug sowie die zu reparierenden Bauteile gründlich zu reinigen. (Hochdruckreiniger: Radkasten, Stoßfänger, etc.)</li> <li>• Anbauteile unter denen Schmutz oder Staub sein könnte, sind zu entfernen. (Schachtleisten, Zierleisten, Außenspiegel)</li> <li>• Gründliche Reinigung der zu lackierenden Oberfläche nach den Vorarbeiten. Ausblasen von Staub und Schmutz.</li> <li>• Erneuerung der Abdeckmaske vor dem Lackierprozess (Neue Abdeckfolien)</li> <li>• Auf Sauberkeit der persönlichen Schutzkleidung und Schutzausrüstung achten.</li> <li>• Während der Reparatur muss auf extreme Sauberkeit geachtet werden, es gibt keine Möglichkeit Schmutzpartikel aus der Lackierung zu entfernen.</li> </ul>
	<p><b>Hinweise zur Verarbeitung des Matt-Klarlack-Systems</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Erstellung von Farbmusterkarten zur Bestimmung des Farbtons und des Mattgrades des Klarlackes.</li> <li>• Um eine einheitlich matte Oberfläche zu erzielen, müssen die empfohlenen Abluftzeiten unbedingt eingehalten werden. Restlösemittel müssen vollständig ausdunsten</li> <li>• D8115 / D8117 kann ohne weitere Zusätze für die Lackierung von starren und halbstarren Kunststoff-Substraten verwendet werden. (Mattgrad prüfen falls eine Zugabe von Zusätzen erforderlich ist)</li> </ul>
	<p><b>Hinweise während der Applikation des Matt-Klarlack-Systems</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Während der Abluftzeiten keine Werkstattbereiche die schmutzig oder staubig sind aufsuchen.</li> <li>• Keinen Staub oder Schmutz aus der Umgebung in die Spritzkabine einbringen.</li> </ul>

PORZESSSCHRITTE TEILLACKIERUNG IM EINBLENDVERFAHREN	
1.	Farbtonfindung & Glanzgradeinstellung
2.	Vorbereitung des Untergrundes
3.	Auftrag des Basislacks im Einblendverfahren
Klarlackauftrag im Dual-Matt-Lacksystem:	
4.	Auftrag 1. Klarlackschicht glänzend - D8135
5.	Auftrag 2. Klarlackschicht matt - D8115 / D8117

## Prozessbeschreibung

### 1. FARBTONFINDUNG & GLANZGRADEINSTELLUNG

- Die Auswahl des Basisfarbtone und Erstellung eines Farbmusters
- Die Grob-Bestimmung des Mattgrades der Serienlackierung erfolgt über PPG Glanzgrad-Paspel (Low Gloss Clearcoat Guide)
- Erstellung eines Aufspritzmusters unter Berücksichtigung des Dual-Matt-Lackierprozesses
- Kontrolle des tatsächlichen Mattgrades des Klarlackes zur Serienlackierung durch eigene Farbtonkarte.

### VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Glanz/ Mattgrad	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
			Matt		Seidenmatt	
	Klarlack	Prozentuale Zugabe nach Gewicht				
	D8115	100	70	50	30	0
	D8117	0	30	50	70	100

Hinweis: Vor der Verarbeitung am Fahrzeug ist ein Spritzmuster zum Farbton- und Glanzabgleich zu erstellen !

Beachten Sie hierbei, dass die Spritzmuster in der gleichen Spritz- und Trocknungsmethode angefertigt werden, da die folgenden Faktoren einen erheblichen Einfluss auf das Endergebnis haben:

- Anzahl der Spritzgänge
- Düsengröße der Lackierpistole
- Eingestellter Spritzdruck
- Dauer der Zwischen- und Endablüßzeit
- Trocknungsart (Luft-/Ofentrocknung - Ofentrocknung empfohlen)
- Härter- und Verdünnerauswahl

### 2. VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

- Die zu beschichtenden Bauteile werden im herkömmlichen Verfahren mit PPG Grund- und Vormaterialien (Spachtel, Füller, etc) vorbereitet.
- Die Angabe zur erforderlichen Füller-Graustufe entnehmen Sie der Farbtonrezeptur
- Zur Farbtonangleichung wird der einzulackierende Bereich des Bauteils mit z.B. P1000 angeschliffen.

### 3. AUFTRAG DES ENVIROBASE HP BASISLACKS

Ausmischung des Basisfarbtone nach Farbtonrezeptur			
	T4XX	T492	T494 /T495
	100 Vol.-Teile	10 Vol.-Teile	5-10 Vol. Teile
	Spritzpistole:	siehe Produktdatenblatt Envirobase HP	
	Spritzdruck:	1,6 - 1,8 bar	

#### Applikation Envirobase HP T4XX Basislack:



Der Basislackfleck wird so begrenzt wie möglich über die abzudeckende Füllerstelle aufgetragen.



Vor der Applikation des farbtonebestimmenden Nebelganges und der Auslaufzone zur Serienlackierung muss die erste Schicht Basislack vollständig matt abgelüftet sein.

Die Applikation des Basislacks in der Auslaufzone erfolgt mit 1-1,2 bar Spritzdruck.

Vor der Weiterbeschichtung mit Klarlack muss der Basislack vollständig matt abgelüftet sein. Nicht anhaftender Spritznebel kann mit einem weichen Staubtuch entfernt werden.

## Prozessbeschreibung - Klarlackauftrag im Dual-Matt-Lacksystem

4. AUFTRAG 1. KLARLACKSCHICHT GLÄNZEND - D8135			
	Einstellung des spritzfertigen Klarlackes D8135 - Glänzend		
	D8135	D8217	D8718
	3 Vol.-Teile	1 Vol.-Teile	0,6 Vol.-Teile
	Spritzpistole: siehe Produktdatenblatt D8135 Spritzdruck: 2,0 bar		
	<b>Applikation Klarlack:</b> Der Klarlack wird in einem Spritzgang über die gesamte Fläche des lackierenden Bauteils appliziert.		
	<b>Hinweis:</b> Hohe Klarlackschichtstärken sind zu vermeiden. (max. 30-35µm)		
	Weitere Bauteile die zum Lackierumfang gehören aber nicht mit Basislack ein zu lackieren sind, werden dennoch im Dual-Matt Lacksystem mit dem Klarlack D8135 glänzend beschichtet.  (Bspw.: Neuteil Kotflügel mit Farbtonangleichung in der angrenzenden Fahrzeugtür!)  Nach einer Ablüftphase von 30 Minuten bei 20°C Raumtemperatur muss das Matt-Klarlacksystem D8115 / D8117 aufgetragen werden.		

5. AUFTRAG 2. KLARLACKSCHICHT MATT - D8115/17			
	Einstellung des spritzfertigen Klarlackes D8115/17 - MATT		
	D8115 / D8117	D8239	D8719
	3 Vol.-Teile	1 Vol.-Teile	1,5 Vol.-Teile
	Spritzpistole: z.B: SATA HVLP 1,3 mm Düse (siehe PDB D8115/17) (optional 1,4 mm Düse bei größeren Flächen) Spritzdruck: 2,0 bar		
	<b>Applikation Klarlack:</b> Der Klarlack wird in einem Spritzgang über die gesamte Fläche des lackierenden Bauteils appliziert.  Unmittelbar nach der Applikation des ersten Spritzganges Matt-Klarlack wird in den nassen Klarlackfilm ein Nebelgang aufgetragen.  Der Nebelgang erfolgt mit gleichem Spritzdruck und doppeltem Abstand zum Objekt. Durch die Applikation des Nebelgangs wird eine einheitliche Oberflächenstruktur und ein gleichmäßiges Matt-Finish erzielt.		

## Prozessbeschreibung

### WEITERE HINWEISE

Den spritzfertigen Mattklarlack vor der Verarbeitung durch ein 190µm Sieb sieben.  
Kein 125µm Sieb verwenden!  
Keine Innensiebe im Fließbecher sowie im Systembecher z.B. SATA RPS o. 3M PPS verwenden.  
Die Innensiebe verhindern ein homogenes Durchströmen des Mattierungsmittels des Mattklarlackes während Applikation.

### ABLÜFTZEIT UND TROCKNUNG

Vor der Ofentrocknung muss der Mattklarlack optisch vollständig und gleichmäßig matt abgelüftet sein.  
Die Ablüftzeit muss mindestens 30 Minuten bei 20°C Raumtemperatur betragen.  
Restlösemittel müssen vor der Ofentrocknung vollständig entweichen können.  
Die Ofentrocknung beträgt 40 Minuten bei 60°C Objekttemperatur.

### POLIEREN / BEILACKIEREN



**Ein Polieren bzw. Beilackieren des matten Klarlackes ist nicht möglich!**  
Es wird empfohlen, den matten Klarlack nur zur Reparatur von ganzen Teilen zu verwenden.  
Es ist nicht möglich, Schmutzeinschlüsse wie gewohnt aus dem getrockneten matten Klarlack zu entfernen. Bei Staub- oder Schmutzeinschlüssen muss der Klarlack vollständig getrocknet werden und anschließend das gesamte Teil leicht angeköpft werden. Anschließend einen dünnen Gang der Klarlackmischung applizieren. Zu hohe Schichten können zu einer Farbabweichung führen; in diesem Falle muss das gesamte Teil erneut mit Basislack und Klarlack repariert werden.

### NEUBESCHICHTUNG UND AUSBESSERUNG



- Nassschliff	P800
- Trockenschliff	P400 – P500

**Überlackierbarkeit**  
- Ofentrocknung bei 60°C  
- IR-Trocknung  
- Lufttrocknung bei 20°C

nach Abkühlen der Oberfläche  
Minimum 12 Std.



**Überlackierbar mit**

Deltron Füller,  
Envirobase High Performance,  
Deltron Klar- und Decklacke



## REINIGUNG UND PFLEGEEMPFEHLUNG FÜR MATTLACKIERUNGEN

### Lackpflege

- Verwenden Sie zur Lackpflege keinen Lackreiniger, Schleif- und Polierprodukte sowie Glanzkonservierer (Wachse). Diese können die Lackoberfläche beschädigen bzw. eine Änderung im Glanz fördern.
- Ist versehentlich Wachs auf die Lackoberfläche gelangt, entfernen Sie dieses umgehend und vorsichtig mit einem Reiniger z.B. D837 Reiniger/Silikontferner.  
Wichtig hierbei; keinen zu großen Druck auf die Lackoberfläche ausüben. Zusätzlich sollten weiche Reinigungstücher verwendet werden.
- Achten Sie darauf, dass keine harzigen, fettigen oder öligen Substanzen auf den Lack gelangen, da diese Rückstände hinterlassen können. Dies sollte nach Applikation des Matt Klarlacks im Montagebereich und dessen Mitarbeitern deutlich kommuniziert sein.
- Teerspritzer oder -flecken auf der Lackoberfläche können Sie mit einem handelsüblichen Teerentferner beseitigen.
- Bieten Sie evtl. Ihrem Kunden bei groben Verunreinigungen Ihre Kenntnis und Ihren Service an.

### Waschanlage

- Sie können das Fahrzeug von Anfang an in einer automatischen Waschanlage reinigen lassen.
- Bevorzugen Sie Waschanlagen ohne Bürsten sondern mit angebotenen Alternativen.
- Verzichten Sie unbedingt auf Waschprogramme mit einer abschließenden Heißwachsbehandlung.
- Reinigen Sie bei grober Verschmutzung das Fahrzeug vor, bevor Sie in die Waschanlage fahren.



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.e) 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.