



AUTO REFINISH

GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



Termékismertető

UHS PRIMA GREYMATIC

D8018 Fehér
D8019 Fekete
D8024 Szürke

TERMÉKLEÍRÁS


Az UHS Prima GREYMATIC egy 2-komponensű alapozó, a javítások széles skáláján használható. Univerzális, gyorsan száradó, könnyen felhordható és csiszolható, kiváló rozsdálló, jó rétegvastagságú, és kiváló fényt biztosít a fedőfesték számára. Használható: pl. gyári és jó állapotú bevonatokra, polyeszter kitékre és más PPG alapozókra.

Egyszerűen a hígító mennyiségének változtatásával az UHS Prima GREYMATIC használható hagyományos alapozóként, szórókittként vagy nedves a nedves alapozóként. Szárítható beégetéssel vagy infra szárítással.

Közvetlenül átfesthető Deltron BC, DG, UHS vagy Envirobase festékekkel.

A D8018, D8019 és D8024 keverékeivel 4 különböző árnyalatú szürke színt érhetünk el.

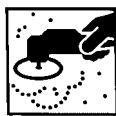
Használva a megfelelő szürke színű alapozót (GREYMATIC 1, 3, 5 vagy 7) jelentősen csökkenthető a folyamat idő és az anyagfelhasználás.

 VOC	Alapozó	Edző	Hígító	Felhasználás	VOC
	6	1 (HS)	0-0,5	Szórókitt	< 540 g/L
	6	1 (HS)	1	Hagyományos alapozó	< 540 g/L
	6	1 (HS)	1,5	Nedves a nedvesen	< 540 g/L
	4	1 (MS)	0-0,5	Szórókitt	<540 g/L



ZSÍRTALANÍTÓ KIVÁLASZTÁSA

Lásd termékismertetőt: [PDS_PPG_Zsirtalantók](#).



FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

Csupasz fémek: Szükséges a felületet megcsiszolni és a rozsdát eltávolítani. Elő alapozás javasolt az Univesel rozsdagátló alapozóval vagy DP40-nel.



Electroforetikus bevonat: Szükséges a felületet megcsiszolni P360 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral használva a D837-es tisztítót. A maximális rozsdá ellen álló képesség érdekében használjuk az Univesel alapozót vagy a DP40-et.

Eredeti bevonatok vagy alapozók: Szükséges megcsiszolni a felületet P280-P320 (száraz) vagy P400-P500 (vizes) csiszolópapírral. A csupasz fémgig kopott részeket először alapozzuk le az Univesel alapozóval vagy a DP40-nel.

Üvegszálás műanyag: Szükséges megcsiszolni a felületet P320 (száraz) vagy Scotch brite (vörös) csiszolópapírral.

Polyester kitek: Szárazon csiszoljuk meg a javasolt finomságú papírral, attól függően, hogy az alapozót miként használjuk:

P80-P120 szóró kitt módon.




P80-P120-P240 hagyományos vagy nedves a nedvesen módon.

EDZŐ ÉS HÍGÍTÓ VÁLASZTÁS

Edzők:	HS Edzők		MS Edzők	
Hőmérséklet	HS Edző	Hígító	MS Edző	Hígító
<18°C	D8208	D808	D803/D864	D808
18-25°C	D897	D866/D807	D841	D866/D807
25-35°C	D897	D812	D861	D812
>35°C	D897	D869	D861	D869

Nedves a nedves mód használatakor fontos, hogy ugyan azt az edzőt használjuk az UHS Príma-nál mint a 2K fedőfestéknél. Lásd az ehhez tartozó termékismertetőket



KEVERÉS

Edző	HS Edzők		MS Edzők		
					
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó	
Keverési arány:	Príma UHS Edző Hígító	6 rész 1 rész 0-0,5 rész	6 rész 1 rész 1 rész	4 rész 1 rész 0-0,5 rész	4 rész 1 rész 1 rész
Fazékidő 20°C-on	30-40 perc	60 perc	30-60 perc	75 perc	
Viszkozitás DIN4/20°C	40-85 sec.	25-35 sec.	25-60 sec.	20-30 sec.	



SZÓRÓPISZTOLY BEÁLLÍTÁS

Edző	HS Edzők		MS Edzők	
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó
Fúvóka: Felsőtartályos	2,0-2,2 mm	1,6-1,8 mm	2,0-2,2 mm	1,6-1,8 mm
Alsó tartályos	nem ajánlott	1,8-2,0 mm	nem ajánlott	1,8-2,0 mm
Nyomás	A pisztolygyártó cég ajánlása alapján			

FELHORDÁS

Edző	<i>HS Edzők</i>		<i>MS Edzők</i>	
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó
 Rétegszám	maximum 3	2-3	maximum 3	2-3
 Kilevegőztetés 20°C-on: - rétegek között	10 perc	10 perc	10 perc	10 perc
- beégetés előtt	nem használható	10-15 perc	nem használható	10-15 perc

SZÁRADÁS

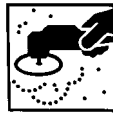

Edző	<i>HS Edzők</i>		<i>MS Edzők</i>	
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó
 Tapintható 20°C-on	10 perc	10 perc	10 perc	10 perc
 Teljes száradás 60°C-on nem használható		30 perc *	nem használható	30 perc *
Teljes száradás Infrával (közép)	nem használható	10 perc	nem használható	10 perc

* A száradási idő az említett hőfok tárgy hőmérsékletét jelzi 60°C.

BEVONAT TULAJDONSÁGOK


Edző	<i>HS Edzők</i>		<i>MS Edzők</i>	
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó
Száraz rétegvastagság:				
- minimum	100μ	80μ	100μ	80μ
- maximum	>200μ	140μ	>200μ	140μ

CSISZOLÁS

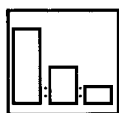
Edző	<i>HS Edzők</i>		<i>MS Edzők</i>	
Felhasználás	Szórókitt	Hagyományos alapozó	Szórókitt	Hagyományos alapozó
 Száraz	P400	P400	P400	P400
 Vizes	P800-1000	P800-1000	P800-1000	P800-1000
Vizes csiszolás esetén használható Scotch brite (szürke) csiszoló pasztával.				

ÁTFESTHETŐ

Az Prima UHS közvetlenül átfesthető a következő termékekkel:

 Global Refinish Rendszer/Deltron BC
Global Refinish Rendszer/Deltron DG
Global Refinish Rendszer/Deltron UHS DG
Envirobase

NEDVES A NEDVESEN



Edző

HS Edzők

MS Edzők



Keverési arány:

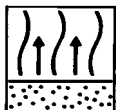
UHS Príma	6 rész	UHS Príma	4 rész
Edző	1 rész	Edző	1 rész
Hígító	1,5 -2,5 rész	Hígító	2 rész



Fúvóka
Rétegszám

1,4 mm
1-2

1,4 mm
1-2



Viszkozitás
DIN4/20°C-on

18-25 sec.

14-16 sec.

Kilevegőztetési 20°C-on:

- rétegek között	10 perc	10 perc
- hagyományos festékek előtt	20-30 perc	20-30 perc
- Envirobase előtt	30 perc	30 perc

Ne hagyjuk 30 percnél tovább száradni 20°C-on mielőtt a fedőfestéket felhordanánk.
Nedves a nedves mód használatakor fontos, hogy ugyan azt az edzőt használjuk az UHS Prima-nál mint a 2K fedőfestéknél. Lásd az ehhez tartozó termékismertetőket



SPECIÁLIS UTASÍTÁSOK

- Ne használjunk semmilyen gyorsítót.
- Használat után azonnal zárjuk le az edzőt.
- Minden szerszám legyen száraz.
- 80%-nál magasabb páratartalom esetén nem ajánlott a Príma UHS használata.

FOLTJAVÍTÁS

Folt javítás esetén ajánlatos az utolsó rétegnél az alapozóhoz egy rész hígítót hozzáadni, hogy az alapozó széle sima legyen. Ezután a széleket szükséges kellően megcsiszolni.

RUGALMAS FELÜLETEK

Edző

HS Edzők

MS Edzők

Keveési arány:	UHS Príma	6 rész	UHS Príma	4 rész
	Edző	1 rész	Edző	1 rész
	D814	1 rész	D814	1 rész
	Hígító	1 rész		

PISZTOLY ÉS SZERSZÁMTISZTÍTÁS

A munka befejeztével mossuk el a pisztolyt és a szerszámokat Deltron hígítóval vagy más erre alkalmas zsírtalanítóval.



BIZTONSÁGTECHNIKA

Kérjük, kövesse a PPG által meghatározott biztonságtechnikai előírásokat, és használja a személyes védő felszereléseket.

GreyMatic

A értékek gramm -ban vannak megadva, hogy elérjük a kívánt felhasználásra kész mennyiséget.

G1	Use under :	G1		100 ml		250ml		500ml		1liter	
	Whites	D8018	101	90	252	224	504	448	1007	895	
	Light Greys	MS hardener		17		43		85		170	
	Light Yellows	HS hardener	13		33		67		134		
	Light Greens Light blues	Thinner	11	15	27	36	54	73	109	145	

G3	Use under :	G3		100 ml		250ml		500ml		1liter	
	Medium greys	D8018	72	64	180	160	360	320	721	641	
	Yellows	D8024	29	26	72	64	144	128	287	255	
		MS hardener		17		43		85		170	
		HS hardener	13		33		67		134		
	Thinner	11	15	27	36	54	73	109	145		

G5	Use under :	G5		100 ml		250ml		500ml		1liter	
	Dark greys	D8024	101	90	253	225	506	449	1011	899	
	Dark Yellows	MS hardener		17		43		85		170	
	Greens	HS hardener	13		33		67		134		
	Blues Light and medium reds	Thinner	11	15	27	36	54	73	109	145	

G7	Use under :	G7		100 ml		250ml		500ml		1liter	
	Blacks	D8019	101	90	254	225	507	451	1014	901	
	Dark greens	MS hardener		17		43		85		170	
	Dark blues	HS hardener	13		33		67		134		
	Dark reds	Thinner	11	15	27	36	54	73	109	145	

A termék csak szakszerű műhelyben történő felhasználásra javasolt.

Az említett adatok csak információként szolgálnak. Használni a termékeket elég információ vagy szakszerű továbbképzés nélkül csak a felhasználó felelősségére. Ezért nem áll módunkba felelősséget vállalni bármilyen rossz eredmény vagy veszteség esetén.

A termékismertetőben közölt adatok bármikor módosíthatók általunk a folyamatos termékfejlesztés következtében.

A termék tulajdonságai külső tényezőktől függenek, mint például: rétegvastagság, hőmérséklet, relatív páratartalom vagy a levegőáramlás.



PPG Industries Poland Sp. z o. o.
(Oddział w Warszawie)
ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Telephone: (+48 22) 753 03 10
Fax: (+48 22) 753 03 13
<http://www.ppgrefinish.com>