



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformasjon



## **CERAMICLEAR™ DELTRON D8105**

HS klarlakk

### **PRODUKTBEKRIVELSE**

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 er en ripefast HS klarlakk.

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 har fremragende overflateegenskaper, som i forhold til konvensjonelle klarlakker beskytter finishen mot riper og slitasje og derfor bevarer lakkens glans i lang tid.

PPG CeramiClear™ Deltron D8105 er kompatibel både med Deltron basefarge og Envirobase.

### **KLARGJØRING AV UNDERLAG**

	<p><b>NB!</b> Hvis en skadet del skal repareres og ikke skiftes ut, skal den originale CeramiClear™ slipes meget grundig. Overfladisk sliping kan gi problemer med vedheften.</p>
	<p>Før klargjøring må alle overflater som skal lakeres vaskes med såpe og vann. Skyll av overflaten og la den tørke før den avfettes med et egnet PPG rengjøringsmiddel. Kontroller at underlaget er rent og tørt før og etter hvert trinn i klargjøringsprosessen. Tørk alltid av rengjøringsmiddelet på paneloverflaten umiddelbart med en ren og tørr klut.</p> <p>Les om valg av egnede produkter til rengjøring og avfetting av underlaget i teknisk datablad for Deltron rengjøringsmidler (RLD63V).</p>

---

## TØRKETID FOR BASEFARGEN

Avlufting av basefarge ved 20 °C:	Deltron basefarge 15–25 minutter
	Envirobase 20–30 minutter (Det anbefales å bruke en håndholdt eller frittstående luftblåser.)

---

## BLANDINGSFORHOLD

	<u>Etter volum</u>
D8105	2 vol
D8215	1 vol

---

## DATA FOR BLANDET PRODUKT

Sprøyteviskositet DIN4 ved 20 °C:	16–18 sekunder
Potlife ved 20 °C:	1 time

---

## PÅFØRING OG AVLUFNING

Oppsett av sprøytepipstol (konvensjonell):	1,3–1,4 mm dyse.
Pistoltrykk:	Se sprøytepipstolprodusentens anbefalinger.
Antall lag:	1 lett og kontinuerlig lag, 1 helt lag
Avlufting:	
- Mellom lagene	10 minutter
- Før ovenstørking	10 minutter

---

## TØRKETIDER

Gjennomtørr ved 60 °C	30 minutter
-----------------------	-------------

---

## TEKNISK INFORMASJON

Tørr lagtykkelse	45-60 µm
------------------	----------

---

## UTTONINGSPROSESS

Fade-out tynner D8425 er utviklet for å gi en enkel uttoning av PPG Deltron CeramiClear D8105 på paneler med original CeramiClear-lakk.

Følg nedenstående prosess for å utføre en vellykket reparasjon.





Rengjør originallakken grundig først for å fjerne alt vannopløselig smuss før klargjøring.

Bruk en velegnet rengjøringsmiddel/avfetter. PPG lager et utvalg av produkter til rengjøring og avfetting. Se teknisk datablad for Deltron rengjøringsmidler og avfettere **RLD63**.

### Basefarge på uttoningsområdet



Slip overflaten med en eksentersliper (svingbevegelse 3–5 mm) og med 3M™ Hook-it™ 260L, kvalitet P800–P1200. Slip kantene igjen med ultrafin



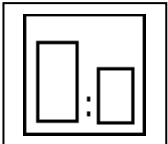
Våtsliping av uttoningsområdet med en Eksentersliper (svingbevegelse 3 mm) og fin 3M™ Trizact™ Finesse-It™. Sliperondell P3000 med en Klargjøringsgel, f.eks. Matt Gel eller 3M™ Prep & Bland.



Overflaten skal rengjøres og avfettes grundig igjen.



Påfør CeramiClear™ på normalt vis og ton det ut i det slipte uttoningsområdet. Ikke påfør klarlakk på den overflaten som ikke er slipt.



Bland den bruksklare D8105 CeramiClear™ ca. i forholdet 1 : 3 med D8425 CeramiClear™ fade-out tynner.

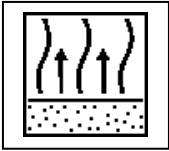


Påfør den tynnede CeramiClear™ i lette lag på uttoningsområdet (hold deg hele tiden innenfor det klargjorte området). Påfør så mye at kanten blir jevn. Avslutt med ren D8425 fade-out tynner.

### Uttoningsområdet klarlakk-uttoningsområdet

Våtsliping av uttoningsområdet med 3M™ Trizact™ Finesse-It™ fine sanding sliperondell P3000 og en eksentersliper (svingbevegelse 3 mm). Overflaten skal være helt matt. Bruk ikke ScotchBrite! Det slipte uttoningsområdet må være stort nok.





Avluftingstid før ovnstørking – 10 minutter ved 20 °C.



Ovnstørking i 30–35 minutter ved 60 °C (metalltemperatur). La delen avkjøles.



Etter avkjøling skal uttoningsområdet herdes i ytterligere (ca.) 15 minutter med mellombølge IR ved 100 % effekt. La det avkjøles i 20–30 minutter.



Ev. smuss i uttoningsområdet kan slipes vekk. Struktur kan fjernes med en 3M™ Trizact P3000 rondell. Ikke bruk andre slipemidler.



Poler uttoningsområdet med PPGs spesialprodukt SPP1001

- Begynn alltid med å polere med den svarte SPP-svampen til avsluttende polering.
- Bruk kun en liten mengde polermiddel
- Maks. 1500 omdr./min.
- Før alltid poleringsmaskinen fra reparasjonsområdet til originallakken.
- Kontroller alltid overflatetemperaturen (overflaten må ikke bli for varm).

---

## FJERN STØV OG SMUSS



Det anbefales å bruke 3M™ Trizact™ Finesse-It™ P3000 rondeller til å fjerne støv og/eller smuss.



Fjern ev. slipemerker med en 75 mm 3M™ Trizact™ Finesse-It™ P3000 fin sliperondell (våtsliping) og en eksentersliper (svingbevegelse 3 mm).



Poler uttoningsområdet med PPGs spesialprodukt SPP1001 og den oransje SPP slipesvampen (SPN1902) på en poleringsmaskin ved ca. 1500 omdr./min. For å oppnå en speilblank glans, skal reparasjonen poleres med den svarte SPP avsluttende polersvampen (SPN1903).

Merk: Bruk den oransje SPP slipesvampen for å polere kraftigere. Bruk kun SPP polersvamp med lammeull (SPN1905) ved vanskelige poleringsforhold. Følg de anbefalte prosedyrene for å sikre original struktur og optimal motstandsdyktighet overfor riper.



---

## **BEST PRAKSIS MED UHS-PRODUKTER**

### **Oppbevaring av lakk**

Oppbevar bruksklar lakk under gode forhold for å sikre riktig viskositet.

Bruksklar lakk skal oppbevares ved en temperatur på over min. 15 °C, ideelt sett over 18 °C. Dette omfatter lakk, herdere og tynnere.

### **Blanding og klargjøring for bruk**

Aktiver nøyaktig, og etter vekt så langt som mulig.

Når det må blandes etter volum, bruk kun rund eller parallellsidig blandebeholder sammen med riktig rørepinne. Ved bruk av en målebeholder merket i prosent, må du kontrollere at prosentene gir riktig mengde.

Kontroller at herder og tynner er godt iblandet. Det kan ta litt lengre tid å blande HS-produkter eller produkter med høy viskositet. Det er derfor god praksis å blande inn herder først og deretter tilsette tynner før ny omrøring.

Bruk det blandede produktet så raskt som mulig.

Velg riktig herder i forhold til ovnstørkingssyklus.

Følg de anbefalte nivåene for additiver.

Overskrid ikke det anbefalte nivået for tilsetning av additiver som f.eks. mykgjørere.

### **Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr**

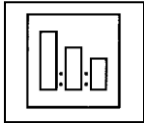
Bruk riktig oppsett av sprøytepistol, og still inn sprøytepistolen riktig.

Bruk "enkelt sprøytegang"-påføring så langt som mulig, og følg rådene beskrevet i påføringsavsnittet.

Kontroller at sprøyteboksen fungerer som den skal. Foreta om nødvendig en ovnssjekk for å sikre at metalltemperaturen er nådd, særlig på reparasjonsområder langt nede.

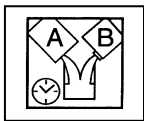
PPGs anbefalinger tar utgangspunkt i angitt metalltemperatur. Ta derfor dette i betraktning ved innstilling av ovnstørkingssyklusen for den aktuelle jobben.



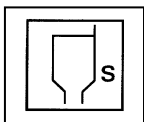


## Blandingsforhold etter volum

Med HS herder - 2 : 1



Potlife ved 20 °C 1 time



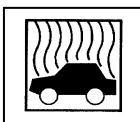
Påføringsviskositet  
16-18 sek. DIN4



Sprøytetipistolstørrelse  
1,3-1,4 mm dyse



Antall lag  
1 lett, men kontinuerlig lag,  
10 minutters avlufting, etterfulgt av 1 helt lag



Tørketider  
Avluft før ovnstørking: 10 minutters avlufting før ovnstørking.  
Gjennomtørr ved 60 °C 30 minutter  
Tørr lagtykkelse 45-60 µm



---

## VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.e) i bruksklar form er maks. 840 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/l. Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

---

## HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

**PPG Scandinavia**  
Tigervej 37  
4600 Køge  
Denmark



Tlf.: +45 43 43 65 66  
Fax: +45 43 43 81 88

