



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformasjon

2K GREYMATIC UHS PRIMA

Hurtig NS-system

D8018 Hvit
D8019 Svart
D8024 Grå

PRODUKTBESKRIVELSE

2K GreyMatic UHS Prima er en serie 2K primer-surfacere som egner seg til mange forskjellige typer reparasjoner. De er allsidige, hurtigtørkende og enkle å påføre og slipe, og gir god lagtykkelse, utfylling og glansholdbarhet på en rekke forskjellige underlag, som f.eks. sunn originallakk, bart stål, polyesterfyllere og egnede vedheftsprimere.

Med en enkel justering av tynningsforholdet kan 2K GreyMatic UHS Prima brukes som primer-surfacer, fyller eller vått-i-vått surfacer. 2K GreyMatic UHS Prima kan lufttørkes, tørkes ved lave ovntemperaturer eller IR-tørkes.

De kan overlakkeres direkte med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller Envirobase basefarge.

Ved å kombinere D8018, D8019 og D8024 (se avsnittet om **GreyMatic**) kan det lages 4 grå nyanser. Ved å bruke den relevante grå nyansen (GreyMatic 1, 3, 5 eller 7) som tonet underlag, kan forbruket av toplakk og den totale reparasjonstiden reduseres.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Før klargjøring må alle overflater som skal lakkeres 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.

Se det tekniske databladet for **Deltron rengjøringsmidler (RLD63)** for mer informasjon om valg av rengjørings- og avfettingsprodukter.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – PRIMING OG SLIPING



Bart stål bør slipes lett og være helt rustfritt før påføring. GreyMatic kan påføres direkte, men det anbefales å bruke primer for bart metall, Universal eller DP40, når det er nødvendig med optimal vedheft og god modstandsevne mot korrosjon.



Annet bart metall bør forprimes med enten Universal eller DP40.

Kataforeselakk må slipes med P360 slipepapir (tørsliping) eller P800 slipepapir (våtsliping).



Originallakk eller primere bør slipes med P280-320 slipepapir (tørsliping) eller P400-P500 slipepapir (våtsliping). Evt. bart metall flekkprimes med primer for bart metall, Universal eller DP40.

Glassfiber må slipes med P320 slipepapir (tørsliping).



Polyesterfyllere bør tørslipes med forskjellige slipepapirkvaliteter som er tilpasset den valgte påføringen av GreyMatic:
P80-P120, når den brukes som fyller.
P80-P120-P240, når den brukes som primer-surfacer eller non-sanding surfacer.

VALG AV HERDER OG TYNNER

Ved bruk av: **NS herdere**

<u>Temperatur</u>	<u>NS herder</u>	<u>Tynner</u>
Opptil 18 °C	D863	D808
18-25 °C	D802	D866/D807
25-35 °C	D802	D812
Over 35 °C	D802	D869

Når GreyMatics brukes som vått-i-vått primer, anbefales det å bruke samme herder eller et langsommere alternativ i den DG-fargen eller klarlakken som påføres etterpå. Se det/de tilhørende tekniske databladene for å finne en passende herder.

BLANDINGSFORHOLD

1. Blandingsforhold for fyller:

	<u>Etter volum</u>
UHS Prima	3 vol
Herder	1 vol
Tynner	
Potlife ved 20 °C:	50-60 min
Sprøyteviskositet	30-35 sek. DIN4/20 °C

2. Blandingsforhold for primer-surfacer:

	<u>Etter volum</u>
UHS Prima	3 vol
Herder	1 vol
Tynner	0,5 vol
Potlife ved 20 °C:	90 min
Sprøyteviskositet	17-20 sek. DIN4/20 °C

SPRØYTEOPPSETT

<i>Påføres som:</i>	Fyller	Primer-surfacer
Dyse		
Overkopp:	1,6 - 1,8 mm	1,6 - 1,8 mm
Sugekopp:	1,8 - 2,0 mm	1,8 - 2,0 mm
Trykk:	Følg sprøytepistolprodusentens anbefalinger	

VEILEDNING

<i>Påføres som:</i>	Fyller	Primer-surfacer
Antall lag:	maks. 3	2-3
Avlufting/20 °C:		
- mellom lagene	10 minutter	10 minutter
- før ovnstørking	Må ikke ovnstørkes	10 minutter

TØRKETIDER

<i>Påføres som:</i>	Fyller	Primer-surfacer
Støvtørr/20 °C	10 minutter	10 minutter
Berøringstørr/20 °C	1 time	1 time
Slipetørr/20 °C		
Under 100 µm	4 timer	3-4 timer
Over 100 µm	4,5 timer	4-4,5 timer
Gjennomtørr/60 °C	Må ikke ovnstørkes	25 minutter*
Gjennomtørr/ IR medium	Må ikke IR-tørkes	15 minutter

* Tørketid etter at underlaget har nådd en metalltemperatur på 60 °C.

FILMEGENSKAPER

<i>Påføres som:</i>	Fyller	Primer-surfacer
Tykkelse på helt tørt lag:		
- minimum	80 µm	60 µm
- maksimum	200 µm	140 µm

PÅFØRING SOM VÅTT-I-VÅTT SURFACER BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS primer:

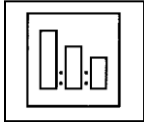
	<u>Etter volum</u>
UHS Prima	3 vol
Herder	1 vol
Tynner	1 vol
Antall lag	1-2
Sprøyteviskositet DIN4/20 °C:	14-15 sek.
Avlufting mellom lagene	10 minutter
Avlufting før BC, DG eller UHS topplakk	20-30 minutter
Avlufting før Envirobase topplakk	30 minutter

Avluftingstiden må ikke overstige 30 minutter/20 °C før påføring av topplakk.

Når GreyMatic UHS Prima brukes som vått-i-vått surfacer, anbefales det å bruke samme eller en langsommere herder i den DG-fargen eller klarlakken som påføres etterpå.
Se det/de tilhørende tekniske databladene for å finne en passende herder.

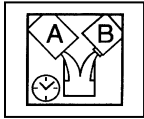
Global – kort og godt D8018/8019/8024

HURTIG GREYMATIC UHS PRIMA



Blanding etter volum

Med NS herdere -	
Som fyller	3 : 1
Som primer-surfacer	3 : 1 : 0,5
Som vått-i-vått	3 : 1 : 1

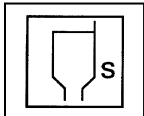


Potlife ved 20 °C med NS herder	50-60 minutter som fyller, 90 minutter som primer-surfacer
---------------------------------	---

Valg av herder / tynner

Opptil 18 °C	D863 NS akselerert herder D808 tynner hurtig
18-25 °C	D802 NS herder D807 tynner - eller D866 primertynner
Over 25 °C	D802 NS herder D812 langsom tynner

Ved ekstreme temperatur- og luftfuktighetsforhold (over 35 °C eller 70 % luftfuktighet) anbefales det å bruke D869 tynner ekstra langsom.



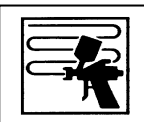
Påføringsviskositet

NS herder	50-60 sek. DIN4 - fyller 17-20 sek. DIN4 - primer-surfacer, 14-15 sek. DIN4 - vått-i-vått
-----------	---



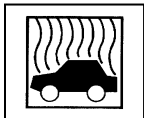
Sprøytepistolstørrelser

1,6-1,8 mm dyse - fyller eller primer-surfacer
1,4-1,6 mm dyse - vått-i-vått



Antall lag

Fyller maks. 3,
primer-surfacer 2-3,
vått-i-vått 1-2



Tørketider

Støvtørr	10 minutter
Gjennomtørr/20 °C	3-4,5 timer (fyller/primer-surfacer)
Tid før topplakk	30 minutter (vått-i-vått)

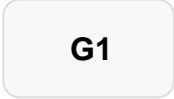

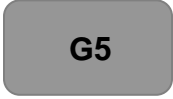
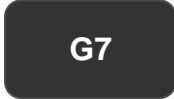
Tykkelser på helt tørt lag	ca. 80-200 µm som fyller, ca. 60-140 µm som surfacer
----------------------------	---

Disse produktene er utelukkende til profesjonell bruk

VALG AV GREYMATIC

GreyMatic-nyanser velges i henhold til topplakkens farge. Den GreyMatic-nyansen som anbefales for en farge, er oppgitt i PPGs fargeinformasjonssystemer.

Se også veiledningen nedenfor.

G1 D8018	G3 D8018 70 % D8024 30 % (bland etter vekt)	G5 D8024	G7 D8019
			
Bruk <u>under:</u> Hvit Lysegrå Lysegul Lysegrønn Lyseblå	Bruk <u>under:</u> Medium grå Gul	Bruk <u>under:</u> Mørkegrå Mørkegul Grønn Blå Lys og medium rød	Bruk <u>under:</u> Svart Mørkegrønn Mørkeblå Mørkerød

Når man har valgt den rette GreyMatic-nyansen til topplakkens farge, velges primerfarge iht. tabellen ovenfor. GreyMatic 1, 5 og 7 kan fås direkte fra boksen. GreyMatic 3 er en blanding av D8018/D8024 som angitt ovenfor. Bland med herder og tynner som nevnt i dette tekniske databladet før påføring.

BEGRENSNINGER



Akseleratorer må IKKE brukes. Brukte bokser med herder må lukkes godt umiddelbart etter bruk. Alt utstyr må være helt tørt. Bruk av UHS Prima anbefales ikke når luftfuktigheten overstiger 80 %.

FLEKKPRIMING

Ved flekkpriming som fyller kan det være en god idé å tilsette ekstra tynner (opp til 1 del) til det siste laget for å oppnå en jevn reparasjonskant.

ELASTISKE UNDERLAG

Blandingsforhold med UHS Prima:

	<u>Etter volum</u>
UHS Prima	3 vol
Herder	1,5 vol
D814	1 vol

Antall lag	1-2
Sprøyteviskositet	
DIN4/20 °C:	16-20 sek.
Avlufting mellom lagene	10 minutter

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

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



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