



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformasjon



Deltron Progress UHS DG

UHS DG farge

PRODUKTER

Deltron Progress UHS DG tonefarger	D60xx
Deltron UHS herdere	D8216, D8217, D8218, D8219
Deltron additivtynnere	D8701, D8702

For matt, sateng og strukturfinish eller lakkering av elastiske underlag:

Deltron matt base	D8456 for å få et matt/sateng utseende
Deltron mykgjører	D814 for å mykgjøre lakk på elastisk underlag
Deltron mykgjører matt	D819 for å få et matt/sateng utseende på elastisk underlag
Deltron strukturadditiv	D843 for å få en fin strukturert "semsket" effekt
Deltron strukturadditiv grov	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron Progress UHS DG er en dekkende UHS topplakk som kan brukes til alle typer reparasjoner. Den gjengir eksisterende lakk som er utført med en DG tett farge.

Ved å velge riktig herder og tynner gir Deltron Progress UHS DG-fargesystemet alle behandlingsmuligheter fra et ovnstørkesystem på 10 minutter ved 60 °C metalltemperatur beregnet på raske småreparasjoner, til et standard ovnstørkesystem på 30 minutter ved 60 °C metalltemperatur, som passer for alle typer reparasjoner.

Deltron Progress UHS DG har et innhold av organiske løsemidler som er betraktelig lavere enn konvensjonelle DG-produkter. Dette gjør at den passer spesielt godt til områder med restriksjoner på VOC-utslipp eller produkters VOC-innhold.

Deltron Progress UHS DG-systemet er også 100 % blyfritt.

KLARGJØRING AV UNDERLAG



Påføres på original, ovnstørket finish eller på PPG 2K primere:

* Se 'Regler og begrensninger' nedenfor.

Avfett alle overflater som skal lakeres med et egnet PPG rengjøringsmiddel før overflaten våtslipes med P600-800 slipepapir eller tørrslipes med P360-400 slipepapir.



Vask av rester og la overflaten tørke grundig før den rengjøres på nytt med et egnet PPG rengjøringsmiddel. Se teknisk datablad for Deltron rengjøringsmidler **RLD63V**.
Bruk av tack-rag anbefales.

BLANDINGSFORHOLD

Bland fargen godt (i minst 2 minutter) før det tilsettes herder og tynner. Blanding etter vekt er den mest nøyaktige måten å lage et "sprøyteklart" produkt på. Hvis blanding etter volum er nødvendig, skal nedenstående forhold brukes:

Blandingsforhold med UHS herder:

	<u>Etter volum</u>
Deltron Progress UHS	2 vol
UHS herder*	1 vol
Additivtynner*	0,7 vol

- * Velg UHS herder og additivtynner etter påføringstemperatur og tørkekrav.
- Som ved alle UHS-produkter kan lave temperaturer for bruksklar lakk gjøre påføringen vanskeligere og medføre absorbering av sprøytestøv. Det anbefales sterkt å påføre bruksklare produkter ved temperaturer på over 15 °C.

VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>System</u>	<u>UHS herder</u>	<u>Additivtynner</u>	<u>Ovnstørkeprogram</u>
Ekspress	D8216	D8701 / 8702	20 min. ved 50 °C / 10 min. ved 60 °C
Hurtig	D8217	D8701 / 8702	40 min. ved 50 °C / 20 min. ved 60 °C
Medium	D8218	D8701 / 8702	60 min. ved 50 °C / 30 min. ved 60 °C
Langsom – ved høye temperaturer	D8219	D8701 / 8702	70 min. ved 50 °C / 35 min. ved 60 °C

Additivtynneren må velges i forhold til påføringstemperatur, ventilasjon og reparasjonens størrelse. Følgende temperaturområder er kun veiledende: D8701 – opp til 30 °C, D8702 – over 30 °C.

DATA FOR BLANDET PRODUKT

<i>Potlife</i>	Med D8216	15-20 minutter
	Med D8217	40-60 minutter
	Med D8218/9	1,5-2 timer
<i>Sprøyteviskositet:</i>	20-25 sek. DIN4 ved 20 °C	



PÅFØRING OG AVLUFNING



Oppsett av sprøytepipstol: VOC-sprøytepipstol 1,3-1,6 mm

Konvensjonell 2-lagsprosess

Påføring Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på ~60 µm
Avlufting mellom lagene 5 minutter
Avlufting før ovns- eller IR-tørking Ikke nødvendig

Ekspressystem m/enkelt sprøytegang

Påføring Påfør 1 medium og 1 helt lag for å gi en tørr lagtykkelse på 50-60 µm.
Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres.
Avlufting mellom lagene Til mindre enn 3 paneler: 2-3 minutter.
Til mer enn 3 paneler: avlufting ikke nødvendig
Avlufting før ovns- eller IR-tørking 5-10 minutter

TØRKETIDER



*Tørketider: ***

- Gjennomtørr ved 20 °C 12 timer med D8216, 16 timer med D8217
Anbefales ikke med D8218/9
- Gjennomtørr ved 60 °C 10 minutter med D8216, 20 minutter med D8217
30 minutter med D8218, 35 minutter med D8219
- Gjennomtørr ved IR medium 6-8 minutter – mellombølge
(IR-tørking avhenger av farge)



** Ovnstørketider gjelder for angitt metalltemperatur. Det må beregnes ekstra tid i ovnstørkeprogrammet for at metallet skal nå den anbefalte temperaturen.

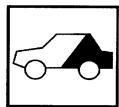
Samlet tørr lagtykkelse: 50-70 µm

Teoretisk dekkevne: 8-9 m²/l
Ved 100 % overføringseffektivitet og angitt tykkelse på det tørre laget.

REPARASJON OG OMLAKKERING



Sliping: Viktig før omlakkering for å sikre god vedheft
P400 (tørresliping)
P800 (våtsliping)



Over-/omlakkeringstid:

- Ovnstørking ved 60 °C eller IR-tørking 1 time etter avkjøling
Minimum 24 timer
 - Lufttørking ved 20 °C
- Overlakkernes med:* PPG 2K primere, Envirobase, Deltron GRS topplakker



MATT, SATENG OG STRUKTURFINISH LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

For å oppnå en matt, halvmatt (sateng) eller strukturfinish med Deltron Progress UHS DG, må blandingen tilsettes egnede matterings-, mykgjørings- eller strukturadditiver. Det må også brukes additiver ved påføring av UHS på elastiske underlag (f.eks. plast). Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt mengde og blandingsforhold er angitt på mikroficher eller elektroniske systemer, hvis det er relevant, eller i tabellen nedenfor.

Merk: **UELASTISKE** underlag omfatter alle metaller, glassfiber og glassfiberforsterket plast (GRP)
ELASTISKE underlag omfatter alle plasttyper unntatt GRP

Sprøytetrykket bør økes med 10 % for å sikre et jevnt utseende på store overflater når det brukes strukturadditiver.

Blandingsforhold

Underlag	Utseende	Deltron UHS farge	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS herder	Additiv – tynner
UELASTISK	Glans	2 vol						1 vol	0,6-0,7 vol
	Sateng	2 vol	2 vol					1 vol	1 vol
	Matt	1,5 vol	2,5 vol					1 vol	1 vol
	Struktur matt	2 vol	1 vol	3 vol				1 vol	2 vol
	Struktur grov	2 vol	1 vol		1,5 vol			1 vol	1 vol

Blandingsforhold

Underlag	Utseende	Deltron UHS farge	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS herder	Additiv – tynner
ELASTISK	Glans	2 vol					0,5 vol	1 vol	0,4 vol
	Sateng	2 vol	2 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Matt	1,5 vol	2,5 vol			0,5 vol		1 vol	0,6 vol
	Struktur matt	2 vol	1 vol	2 vol		0,5 vol		1 vol	2 vol
	Struktur grov	2 vol	1 vol		1 vol	0,5 vol		1 vol	1 vol



POLERING



Hvis det er nødvendig med polering, f.eks. for å fjerne smuss, anbefales det å polere overflaten mellom 1 time og 24 timer etter angitt tørketid. Bruk PPGs polersystem SPP1001.

UTTONINGSPROSESS

- Påfør Deltron Progress UHS DG som beskrevet ovenfor.
- Påfør D8141 klarlakk over reparasjonskanten.
- Ton ut sprøytestøvkanten med D8730 Aerosol fade-out tynner eller D8429 Expres Blender.
- For mer informasjon, se datablad nr. RLD 199V for å utføre en vellykket reparasjon.

REGLER OG BEGRENSNINGER

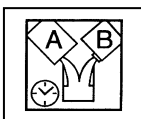


IKKE bruk Deltron additiver – D885, D886 eller D818 – med Deltron Progress UHS DG topplakker.

RENGJØRING AV UTSTYR

Etter bruk må alt utstyr rengjøres nøye med rengjøringsmiddel eller tynner.





Blanding etter volum

Blanding etter vekt er den mest nøyaktige måten å lage et "sprøyteklart" produkt på. Hvis derimot blanding etter volum er nødvendig:

Med UHS herder - 2 : 1 : 0.7

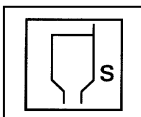
Potlife ved 20 °C	Med D8216	15-20 minutter
	Med D8217	40-60 minutter
	Med D8218/9	1,5-2 timer

Valg av herder/tyrner

Ovnstørking i 10 minutter ved 60 °C D8216 UHS herder
D8701 – additivtyrner, hurtig

Ovnstørking i 20 minutter ved 60 °C D8217 UHS herder
D8701/2 – additivtyrner

Ovnstørking i 30 minutter ved 60 °C D8218/9 UHS herdere
D8702 – additivtyrner



Påføringsviskositet 20–25 sek. DIN4 ved 20 °C



Sprøytepistolstørrelse
1,3-1,4 mm dyse



Antall lag

Ekspress system – 1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag.

Det første laget skal påføres alle reparerte paneler før det andre laget påføres.

Avlufting mellom lagene ikke nødvendig ved +3 paneler.

2–3 min. avlufting ved mindre enn 3 paneler.

Ingen avlufting før ovns- eller IR-tørking.

Konvensjonelt system – 2 mellomlag, 5 minutters avlufting

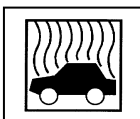
mellom lagene. Ingen avlufting før ovns- eller IR-tørking.

Tørketider

Gjennomtørr ved 20 °C 12 timer med D8216, 16 timer med D8217

Gjennomtørr ved 50 °C 20 minutter med D8216, 40 minutter med D8217,
60 minutter med D8218, 70 minutter med D8219

Gjennomtørr ved 60 °C 10 minutter med D8216, 20 minutter med D8217,
30 minutter med D8218, 35 minutter med D8219



DELTRON PROGRESS UHS DG BLANDETABELL

Vekten av den herderen og tynneren som er nødvendig ved en bestemt mengde blandet farge for å gi en bruksklar lakk, er beskrevet nedenfor. Vekten svarer til blandingsforholdet: 2 deler Progress UHS DG farge: 1 del D8216/7/8/9 herder: 0,6 deler D8701/2 tynner.

Rør godt om før det tilsettes herdere og tynnere.

'KALIBRER' vekten etter blanding eller måling av fargen. Vekten av herder og tynner er **KUMULATIV – IKKE KALIBRER VEKTEN MELLOM TILSETTINGER.**

Volum av UHS DG fargeblanding	Ferdig sprøyteklar mengde	K	Vekt av D8216/7/8/9 UHS herder	Vekt D8701/ D8702 Additive Thinner	
				Gram 0.6dele	Gram 0.7dele
Liter	Liter		Gram		
0,10	0,18	A	53,3	79,1	83,4
0,20	0,36	L	106,6	158,3	166,9
0,25	0,45	I	133,2	197,8	208,6
0,30	0,54	B	159,9	237,4	250,3
0,40	0,72	R	213,2	316,5	333,7
0,50	0,90	E	266,5	395,7	417,2
0,60	1,08	R	319,8	474,8	500,6
0,70	1,26		373,1	553,9	584,0
0,75	1,35	V	399,7	593,5	625,8
0,80	1,44	E	426,4	633,0	667,5
0,90	1,62	K	479,7	712,2	750,9
1,00	1,80	T	533,0	791,3	834,4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251,5



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 sprøytepipette, og still inn sprøytepipetten 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.



VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/l.

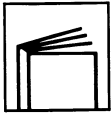
Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Når dette produktet kombineres med D814, gir det en lakkfilm med spesielle egenskaper i henhold til EU-direktivet.

I disse spesielle kombinasjonene: 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.

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

