



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformasjon



GRS Deltron UHS Premium klarlakk D8137

D8137 UHS Premium klarlakk

PRODUKTER

Deltron UHS Premium klarlakk	D8137
Deltron UHS herdere	D8216, D8217, D8218

Til 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 finish på et elastisk underlag
Deltron mykgjører matt	D819 for å skape et matt eller sateng utseende på et elastisk underlag.
Deltron strukturadditiv	D843 for å skape en fin strukturert "semsket" effekt
Deltron strukturadditiv grov	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron UHS Premium klarlakk er en 2K akryluretan klarlakk for reparasjon av originallakk med klarlakk over et 1- eller flertrinns basefargesystem.

D8137 er beregnet for bruk over Envirobase basefarge. Den kan brukes på to måter: standard 2-lags påføring eller påføring i én sprøytegang, der 1 medium/kontinuerlig lag umiddelbart etterfølges av et helt lag uten avlufting mellom lagene.

Deltron UHS Premium klarlakk kan påføres på underlag i hard plast som er påført korrekt primer og basefarge.

KLARGJØRING AV UNDERLAG

Deltron D8137 klarlakk må påføres på en ren og støvfri Envirobase basefarge. Det anbefales å bruke en tack-rag.

BLANDINGSFORHOLD

Disse produktene er utelukkende til profesjonell bruk.

RLD210V
Side 1



Blandingsforhold med UHS herdere D8216 / D8217 / D8218

	<u>Etter volum</u>	<u>Etter vekt</u>
D8137	3,5 vol	Se tabell side 5
UHS herder*	1 vol	

- Velg UHS herder i forhold til påføringstemperaturen*
- Som med alle UHS-produkter kan lave sprøytetemperaturer for bruksklart produkt gjøre påføringen vanskeligere og medføre absorbering av sprøytetøv. Det anbefales at det bruksklare produktet påføres ved en temperatur som er høyere enn 15 °C.

VALG AV HERDER

<u>Påføringstemperatur</u>	<u>UHS herder</u>	<u>Ovnstørkeprogram</u>
18-25 °C	D8216	15 minutter ved 60 °C
25-35 °C	D8217	25 minutter ved 60 °C
Over 35 °C	D8218	35 minutter ved 60 °C

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20 °C: 30-45 minutter med D8216 herder
1 time med D8217 herder
2 timer med D8218 herder

Sprøyteviskositet ved 20 °C 18-20 sek. DIN4

PÅFØRING OG AVLUFTING



Dyse: 1,3 - 1,4 mm

Konvensjonell 2-lags prosess

Påføring

Påfør 2 enkeltlag for å få en tørr lagtykkelse på ~60 µm.

Avlufting mellom lagene 5-7 minutter

Avlufting før ovnstørking eller IR-tørking 0-5 minutter

Prosess med én sprøytegang

Påføring

Påfør 1 medium og 1 helt lag for å få en tørr lagtykkelse på 50-60 µm.

Det første laget må påføres på alle reparasjonspaneler før påføring av det andre laget.

Avlufting mellom lagene Ved 1 panel, 2-3 min. avlufting

Ved 2-3 paneler, avlufting ikke nødvendig.

Avlufting før ovnstørking eller IR-tørking 0-5 minutter



TØRKETIDER

- | | |
|---|--|
| - Støvtørr ved 20 °C | 20 minutter med D8216
20-30 minutter med D8217
45 minutter med D8218 |
| - Berøringstørr ved 20 °C | 2 timer med D8216
4 timer med D8217
6 timer med D8218 |
| - Gjennomtørr ved 20 °C | 8 timer med D8216
12 timer med D8217
16 timer med D8218 |
| - Gjennomtørr ved 50 °C* | 30 minutter med D8216
50 minutter med D8217
70 minutter med D8218 |
| - Gjennomtørr ved 60 °C* | 15 minutter med D8216
25 minutter med D8217
35 minutter med D8218 |
| - Gjennomtørr ved IR
(medium IR-bølge) | 8-15 minutter (avhengig av farge) |



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

Tykkelse på helt tørt lag:

50-60 µm

Teoretisk dekkevne:

Ved 100 % overføringseffektivitet og angitt tykkelse på det tørre laget: 8 m²/l

REPARASJON OG OMLAKKERING



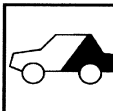
Sliping:

Viktig før omlakking for å sikre god vedheft

- våtsliping
- tørrsliping

P800
P400-P500

Over-/omlakkingstid:



- Ovnstørking ved 60 °C,
70 °C eller IR-tørking
- Lufttørking ved 20 °C

Etter avkjøling
12 timer

Overlakkernes med:

Deltron primere
Envirobase
Deltron topplakker

MATT, SATENG OG STRUKTUR FINISH



LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

For å oppnå en matt, halvmatt (sateng) eller strukturfinish med Deltron D8137 UHS Premium klarlakk må blandingen tilsettes egnede matterings-, mykgjørings- eller strukturadditiver. Additiver er også påkrevd ved påføring av D8137 på et elastisk underlag (f.eks. plast).

Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt mengde og blandingsforhold er angitt på mikroficher, hvis det er relevant, eller i tabellen nedenfor.

NB: Majoriteten av plast som brukes på biler i dag blir betegnet som harde. Dette er plast som kan virke litt fleksibel når de blir lakkert løst, men er harde når de blir montert på bilen igjen. UHS klarlakk krever bare tilsatt mykner på veldig myk plast (se oversikt under) denne type plast er for det meste brukt på eldre biler.

Underlag	Utseende	D8137	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS herder	Tynner
UELASTISK	Glans	761g						997g	
	Sateng	565g	811g					989g	
	Matt	452g	847g					989g	
	Struktur matt	331g		685g				789g	961g
	Struktur grov	452g			768g			911g	969g
ELASTISK	Glans	616g				740g		977g	
	Sateng	288g	519g				652g	857g	987g
	Matt	242g	595g				706g	897g	991g
	Struktur matt	234g		535g			643g	826g	978g
	Struktur grov	323g			549g		698g	952g	993g

Merk: Det er nødvendig å bruke tynnere i noen forhold for å oppnå riktig påføringsviskositet.

BLANDETABELL ETTER VEKT FOR D8137

RETNINGSLINJER FOR BLANDINGSFORHOLD ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en bestemt mengde klarlakkblending, kan det lønne seg å blande etter vekt i henhold til retningslinjene nedenfor.

Vektene er kumulative - **IKKE** kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt klarlakk D8137	Vekt UHS herder
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,00 l	761 g	997 g
1,50 l	1 141 g	1 496 g
2,00 l	1 521 g	1 994 g
2,50 l	1 902 g	2 493 g

Disse produktene er utelukkende til profesjonell bruk.

RLD210V
Side 4



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.

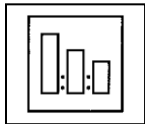
Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

Bruk riktig oppsett av sprøytepipistol, og still inn sprøytepipistolen 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.

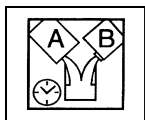




Blanding etter volum

Med UHS herder 3.5:1

Merk: tynner ikke nødvendig

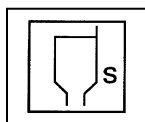


Potlife ved 20 °C

Med D8216	30-45 minutter
Med D8217	1 time
Med D8218	2 timer

Valg av herder i forhold til påføringstemperatur

18-25 °C	D8216 UHS herder
25-35 °C	D8217 UHS herder
Over 35 °C	D8218 UHS herder



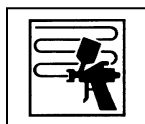
Påføringsviskositet

18-20 sek. DIN4



Sprøytetipistolstørrelse

1,3 - 1,4 mm dyse



Antall lag

Konvensjonell -

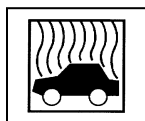
2 enkeltlag, 5-7 minutters avlufting mellom lagene.

Hurtig

1 lett/medium lag etterfulgt av 1 helt lag. Det første laget må påføres på alle reparasjonspaneler før påføringa av det andre laget.

Ved mindre enn 3 paneler, 2-3 minutters avlufting.

Ved mer enn 3 paneler, avlufting ikke nødvendig.



Tørketider

Støvtørr ved 20 °C

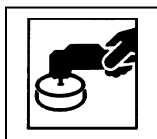
20 minutter med D8216
20-30 minutter med D8217
45 minutter med D8218

Gjennomtørr ved 60 °C

15 minutter med D8216
25 minutter med D8217
35 minutter med D8218



POLERING



Hvis det er nødvendig med polering, f.eks. for å fjerne smuss, anbefales det å polere overflaten 1 time etter ovnstørking. Bruk PPGs polersystem SPP1001.

UTTONINGSPROSESS

- Påfør D8137 UHS Premium klarlakk beskrevet ovenfor.
- Sørg for å redusere klarlakk-kanten i uttoningsområdet.
- Smelt sprøytestøvkanten med Aerosol fade-out tynner D8730 eller D8429 Express Blender.
- Se datablad nr. RLD199V for å sikre en vellykket reparasjon.

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 D8456, D814, D819, D843 eller D844, 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

