



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformasjon



PRIMA D839

*2K primer med HS
herdere*

PRODUKTBEKRIVELSE

Prima er en grå 2K primersurfacer som egner seg for en lang rekke daglige reparasjoner.

Prima er allsidig, hurtigtørkende, enkel å påføre og slipe, gir god lagtykkelse og utfylling på en lang rekke underlag samt at den gir en god glans på etterfølgende lakk.

Prima kan også brukes som konvensjonell primersurfacer, high-build fyller ved simpelthen å justere tynningsforholdet. Prima kan lufttørkes, tørkes ved lave ovnstemperaturer eller IR-tørkes.

Prima kan påføres direkte på sunn originallakk, polyesterfyllere og egnede vedheftsprimere. Den kan overlakkeres direkte med 2K topplakker som f.eks. Deltron Progress UHS DG eller Envirobase basefarge.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Før klargjøring må alle overflater som skal lakkres 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.

Les om valg av egnede produkter til rengjøring og avfetting av underlaget i det tekniske databladet for Deltron rengjøringsmidler (RLD63V).



KLARGJØRING AV UNDERLAG – PRIMING OG SLIPING



Bart stål bør slipes lett og være helt rustfritt før påføring. Prima kan påføres direkte, men det anbefales å bruke Universal eller epoksyprimere når det er nødvendig med optimal vedheft og god motstandsevne mot korrosjon.

Annet bart metall bør forprimes med enten Universal eller epoksyprimer.

Kataforese-lakk må slipes med P360 slipepapir (tørssliping) eller P800 slipepapir (våtsliping).

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



Glassfiber må slipes med P320 slipepapir (tørssliping).

Polyesterfyllere bør tørsslipes med forskjellige slipepapirkvaliteter som egner seg for den valgte påføringen av Prima:

P80-P120, når den brukes som fyller.

P80-P120-P240, når den brukes som primersurfacer eller non-sanding surfacer.

BLANDINGSFORHOLD

1. Blandingsforhold med HS herder som fyller:

	<u>Etter volum:</u>
D839	4 vol
HS herder	1 vol

2. Blandingsforhold med HS herder som surfacer:

	<u>Etter volum:</u>
D839	4 vol
HS herder	1 vol
Tynner	0,5 vol

VALG AV HERDER OG TYNNER

Temperatur

Opptil 18 °C
18-25 °C
25-35 °C
Over 35 °C

MS herder

D8237 HS ekspress
D8238 HS hurtig
D8239 HS langsom
D8239 HS langsom

Tynner

D808 hurtig tynner
D866 eller D807 2K primertynner
D812 langsom tynner
D869 ekstra langsom tynner

DATA FOR BLANDET PRODUKT

	<i>Fyller</i>	<i>Surfacer</i>
Potlife ved 20 °C	45 minutter	75 minutter
Sprøyteviskositet ved 20 °C:	55 sek. DIN4	25 sek. DIN4



PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytepistol:

	Fyller	Surfacer
	1,8-2,0 mm	1,6-1,8 mm

Antall lag:

	maks. 3	2 - 3
--	---------	-------

Avlufting ved 20 °C
- Mellom lagene

	5-10 minutter	5-10 minutter
--	------------------	---------------

- Før ovnstørking

	10 minutter	10 minutter
--	-------------	-------------

TØRKETIDER



Støvtørr ved 20 °C

	Fyller	Surfacer
	5 minutter	5 minutter

Gjennomtørr ved 20 °C



Gjennomtørr ved 60 °C*

	8 timer	3 timer
--	---------	---------

Gjennomtørr ved IR-
tørking mellombølge

	30 minutter	30 minutter
--	-------------	-------------



	30 minutter	20 minutter
--	-------------	-------------

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

Samlet lag-
tykkelse:

	150-200 µm	70-120 µm
--	------------	-----------

Teoretisk
dekkevne:

	1,75 m ² /l	2,5 m ² /l
--	------------------------	-----------------------

Ved 100 % overføringseffektivitet og angitt tykkelse på det tørre laget:

REPARASJON OG OMLAKKERING



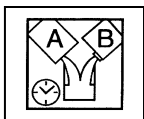
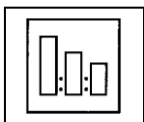
Sliping:

Viktig før omlakkering for å sikre god vedheft
P800 (våtsliping)
P400 (tørsliping)

Overlakkres med:

Deltron Progress UHS,
Envirobase basefarge





Blandingsforhold etter volum

Med HS herder -

Som fyller 4 : 1

Som surfacer 4 : 1 : 0,5

Potlife ved 20 °C med HS herdere

Fyller – 45 minutter

Surfacer – 75 minutter

Valg av herder/tynner

Opptil 18 °C

D8237 HS ekspress herder

D808 – hurtig tynner

D808 – hurtig tynner

18-25 °C

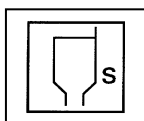
D8238 HS hurtig herder

D807 tynner eller D866 primertynner

25-35 °C

D8239 HS langsom herder

D812 langsom tynner



Påføringsviskositet

55 sek. DIN4 – fyller

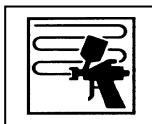
25 sek. DIN4 – surfacer



Sprøytepistolstørrelser

1,8-2,0 mm dyse – fyller

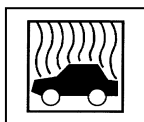
1,6-1,8 mm dyse – primersurfacer



Antall lag

Fyller – maks. 3,

Primersurfacer 2-3



Tørketider

Støvtørr

5 minutter

Gjennomtørr ved 20 °C – fyller – 8 timer

surfacer – 3 timer

Gjennomtørr ved 60 °C – fyller – 30 minutter

surfacer – 30 minutter

Tørr lagtykkelse

Fyller

150-200 µm

Surfacer

70-120 µm



BLANDETABELL ETTER VEKT FOR D839

BLANDING ETTER VEKT – som fyller 4:1					
Vektene er i gram og kumulative. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.					
Ferdig lakkmengde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D839	252	504	756	1008	1260
Herder D8237/D8238/D8239	292	584	876	1168	1460

BLANDING ETTER VEKT – som surfacer 4:1:0,5					
Vektene er i gram og kumulative. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.					
Ferdig lakkmengde (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D839	229	458	687	916	1145
Herder D8237/D8238/D8239	265	531	796	1062	1327
Tynner D808/D807/D812/D869	282	564	845	1127	1409

MYKGJØRING

Når fleksible deler skal påføres store lagtykkelser, kan D839 Prima påføres på en vedheftsfrømmer for plast etter følgende blandingsforhold:

D839	4 vol
MS herder	1 vol
D814	1,5 vol
Tynner	0,5 vol

Maks. 2 lag.

Merk: Tilsetning av mykgjører kan forringe slipe- og tørkeegenskapene.

BEGRENSNINGER

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

RENGJØRING AV UTSTYR

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



VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori IIB.c) i bruksklar form er maks. 540 g/l VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 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. EUs grenseverdi for dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i disse kombinasjonene 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

