



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Januar 2015

Prosessinformasjon



Vivid Red – spesialkonsentrat for midtlag påføringsprosess

D8199 Vivid Red –

PRODUKTER

Vivid Red – spesialkonsentrat for midtlag påføringsprosess D8199

Prosesen krever i tillegg:

DELTRON® UHS hurtigklarlakk
Deltron UHS-herder
Deltron-tynnere

D8135
D8217, D8218, D8302
D8717, D8718, D8719

PROSESSBESKRIVELSE

Vivid Red er et tonet klart lag hvor det blir brukt spesialteknologi for pigmentspredning som får frem den fremhevede dybden og klarheten som kreves i de nyeste Candy Apple-fargetypene for OEM, f.eks. Ford Ruby Red.



1. REPARASJON OG KLARGJØRING AV UNDERLAG

- 1.1 Den skadede delen av karosseriet på kjøretøyet skal bør repareres med bruk av PPG reparasjons- og underlagssystem for underlaget på karosseripanelene som blir reparert (aluminium, stål, plast osv.)
- 1.2 Fullfør reparasjonen med anbefalt Greymatic-grunningsnyanse for den spesifikke fargen som påføres.
- 1.3 Ved klargjøring av underlaget skal egnede fargepaneler klargjøres parallelt i samme Greymatic-nyanse som skal brukes, ved kontroll av farge/effekt av den fulle Vivid Red-fargeprosessen.

2. VIVID RED-FARGER – KONTROLL AV FARGEMATCH

Farger som inneholder D8199, Vivid Red-konsentrat, finnes i listen i Colour IT (PAINTMANAGER®), og viser blandingen av D8199 til D8135 som kreves for en spesiell OEM-farge.

Ved bruk av Vivid Red-typefarger og -prosess er det viktig å lage fargepaneler som sikrer at det brukes riktig blanding av D8199 med D8135 for å oppnå ønsket fargedybde og -effekt på kjøretøyet som repareres.

På grunn av UHS-egenskapene i det tonede midtlaget er det ikke mulig med en variasjon i antall lag for å oppnå riktig dybde i rødfargen. Det skal derfor kun påføres det anbefalte antall lag.

For å øke eller redusere dybden i laget, skal forholdet D8199 til D8135 endres, avhengig av retningen som kreves fra startforholdet, f.eks. 50/50 D8199/D815. Husk at anbefalt antall lag og filmtykkelse skal være fast.

| | |
|------|------------------------------------|
| Klar | Prosentvis (%) blanding etter vekt |
|------|------------------------------------|

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD297V
Side 2 av 7



| | | | | | |
|-------|--------------------------|----|--------------|------------------------|----|
| D8199 | 25 | 35 | 50 | 65 | 75 |
| D8135 | 75 | 65 | 50 | 35 | 25 |
| | <<< Lysere (mindre rødt) | | Utgangspunkt | Mørkere (mer rødt) >>> | |

Bruk hele panelpåføringsprosessen som er beskrevet under for å lage fargepanelene.

En helt paneldekkende "kant-til-kant"-fargematch er mulig, men vanskeligere å oppnå og kan kreve at det brukes mer tid på fargesjekkprosessen. Det anbefales derfor på det sterkeste å følge uttoningsprosessen som et foretrukket alternativ.

3. AKTIVERING AV VIVID RED MIDTLAG

| | |
|--------------------------------|---------|
| | I volum |
| D8199/D8135 blanding | 3 deler |
| D8302, D8217/ D8218 UHS-herder | 1 del |
| D8717/D8718/D8719 tynnere | 0,6 del |

Vektaktivering for det forhåndsblendede tonede laget finnes i delen om sprøyteklar farge i *PaintManager*

4. VIVID RED-FARGER – SYSTEMPÅFØRINGSPROSESSER – UTTONING

- **Uttoningsalternativ 1:**
- Fullfør reparasjonen med anbefalt Greymatic-grunningsnyanse for den spesifikke fargen som påføres.
- Klargjør panelet som anbefalt for en blandeoppsatt.
- Påfør ENVIROBASE[®] High Performance baselakk (hovedlag fra Colour IT).
- Påfør 3 lag + 1 tynt lag med *Envirobase* High Performance baselakk for å oppnå dekkevne/jevnhet.
- Avluft mellom lagene som anbefalt.
- Bruk anbefalt uttoningsprosess for *Envirobase* High Performance baselakk.
- Bland det tonede midtlaget (blanding av D8199+ D8135, kontroller mot sprøytet fargepanel).
Aktiver deretter i et forhold på 3:1:0.6 ratio med D8302 eller D8217/18-herdere.
- Påfør 1 lag tonet midtlag over baselakken ved påføring av 1 tynt/middels lag etterfulgt av 1 helt lag. Avluft 1–2 minutter mellom lagene.
- Smelt kanten av midtlaget med Aerosol Spot Blender – D8429/8731.

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD297V
Side 3 av 7



- Avluft 30 min ved 20 °C og påfør deretter D8135 for sluttglans som foretrukket valg, men alle PPG UHS-klarlakktyper kan brukes.

4. VIVID RED-FARGER – SYSTEMPÅFØRINGSPROSESSER – UTTONING (forts.)

Uttoning: Alternativ 2:

- Fullfør reparasjonen med anbefalt Greymatic-grunningsnyanse for den spesifikke fargen som påføres.
- Klargjør panelet som anbefalt for en blandeoppsatt.
- Påfør *Envirobase* High Performance baselakk (hovedlag fra Colour IT).
- Påfør 3 lag + 1 tynt lag med *Envirobase* High Performance baselakk for å oppnå dekkevne/jevnhet.
- Avluft mellom lagene som anbefalt.
- Bruk anbefalt uttoningsoppsatt for *Envirobase* High Performance baselakk.
- Bland det tonede midtlaget (blanding av D8199 + D8135, kontroller mot sprøytet fargepanel).
Aktiver deretter i et forhold på 3:1:0.6 med D8302 eller D8217/18-herdere.
- Påfør 1 lag tonet midtlag over baselakken ved påføring av 1 tynt/middels lag etterfulgt av 1 helt lag. Avluft 1–2 minutter mellom lagene.
- Ovnstørk området med blandet tonet midtlagbindemiddel i 20 min ved 60 °C.



- Bruk maskin til å våtslipe kanten med et egnet slipepapir. Vær nøye med å fjerne eventuelt overskytende sprøytetøv på hele panelet.
- Påfør eventuelt PPG klarlakk på hele panelet for å oppnå sluttglans.

5. VIVID RED-FARGER – SYSTEMPÅFØRINGSPROSESSER – HELE PANELER

Alternativ 1:

- Påfør *Envirobase* High Performance baselakk (hovedlag fra Colour IT) over den riktige grå grunningsnyansen. Dette er viktig for å oppnå den endelige fargen.
- Påfør *Envirobase* High Performance som anbefalt, to til tre lag for å oppnå full dekkevne pluss et avsluttende kontrollag.
- La *Envirobase* High Performance avluftes i 30 minutter ved 20–23 °C.
- Bland det tonede midtlaget (blanding av D8199 + D8135, kontroller mot sprøytet fargepanel). Aktiver deretter i et forhold på 3:1:0.6 med D8302 eller D8217/18-herdere.
- Påfør 1 lett/medium lag, etterfulgt av et helt lag. Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres. For mindre enn 3 paneler, legg inn 2–3 minutters avlufting mellom lagene. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.
- Unngå for kraftig påføring for å redusere risikoen for tykke kanter / rammeeffekt.
- Ovnstørk i 30 minutter ved 60 °C og la avkjøles. Våt slip med DA P1500.
- Rengjør og påfør eventuelt PPG klarlakk som ønsket for sluttglans.

MERK: Bruk denne prosessen for å oppnå best utseende.

Alternativ 2:



- Påfør *Envirobase High Performance* baselakk (hovedlag fra Colour IT) over den riktige grå grunningsnyansen. Dette er viktig for å oppnå den riktige slutfargen.
- Påfør *Envirobase High Performance* som anbefalt, to til tre lag for å oppnå full dekkevne pluss et avsluttende kontrollag.
- La *Envirobase High Performance* avluftes i 30 minutter ved 20–23 °C.
- Bland det tonede midtlaget (blanding av D8199 + D8135, kontroller mot sprøytet fargepanel). Aktiver deretter i et forhold på 3:1:0.6 med D8302 eller D8217/18-herdere.
- Påfør 1 lett/medium lag, etterfulgt av et helt lag.
Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres.
For mindre enn 3 paneler, legg inn 2–3 minutters avlufting mellom lagene. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.
- Unngå for kraftig påføring for å redusere risikoen for tykke kanter / rammeeffekt.
- Avluft i 30 minutter ved 20 °C
- Påfør D8135 for sluttglans som foretrukket valg, men alle typer PPG UHS-klarlakker kan brukes.

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form, er maks. 420 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/liter. Avhengig av valgt fremgangsmåte 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: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: +44 01449 771775
Faks: +44 01449 773480

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD297V
Side 6 av 7





DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerte varemerker
for PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2015 PPG Industries Ohio, Inc.
Med enerett. Opphavsrett for de ovennevnte
originale produktnumrene tilhører
PPG Industries Ohio, Inc..

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD297V
Side 7 av 7

