



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mai 2014

Produktinformasjon



**2K GREYMATIC UHS PRIMA(
UHS-HERDER – D8302)**

**D8018
hvit**

PRODUKTBEKRIVELSE

2K GreyMatic UHS Prima er en serie med 2K-overflategrunninger som passer til et bredt spekter av reparasjoner. Ved en enkel justering av fortynningsforholdet kan 2K GreyMatic UHS Prima påføres som overflategrunning, high-build sprøytesparkel, vått-på-vått-overflatelakk eller som rullegrunning.

Den kan overlakkeres direkte med Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller ENVIROBASE® High Performance-baselakk.

Ved å kombinere D8018, D8019 og D8024 (se avsnittet om **GreyMatic**) er det mulig å oppnå et spekter av fem forskjellige grånyanser. Ved å bruke den rette grånyansen (GreyMatic 1, 3, 5, 6 eller 7) som en tonet underlagsgrunning blir bruken av topplakk og den totale reparasjonstiden redusert.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Alle overflater som skal lakeres, må vaskes med såpe og vann før behandling. Skyll og la tørke før overflatene avfettes med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag:

Kontroller at alle underlag er grundig rengjort og tørket før og etter hvert trinn i behandlingen. Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.

Se databladet for **Deltron Cleaners (RLD63V)** for informasjon om egnede produkter for underlagsrengjøring og avfetting.



KLARGJØRING AV UNDERLAG – GRUNNING OG SLIPING



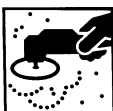
Rent stål må skrapes forsiktig og være helt uten rust før påføring. GreyMatic kan påføres direkte, men universal- eller epoksygrunning for bart metall anbefales der det kreves optimalt vedheft og rustbestandighet.



Andre typer bart metall bør grunnes på forhånd med enten universal- eller epoksygrunning.

Elektrolakk bør slipes med P360-papir (tørr) eller P800-papir (våt).

Originallakk eller grunninger bør slipes med P280–P320-papir (tørr) eller P400–P500-papir (våt). Grunn de delene av bart metall som er eksponert. Bruk grunning for bart metall, universalgrunning eller epoksygrunning.



GRP eller fiberglass bør slipes med P320-papir (tørt).

Polyestermasse bør tørrslipes med en serie ulike papir som er egnet for valgt bruk med D8018/19/24:

P80–P120 ved bruk som sprøytesparkel.

P80–P120–P240 ved bruk som overflategrunning eller slipefri overflatelakk.



VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS-herder</u>	<u>Tynner</u>
Opptil 25 °C	D8302	D8715*/D8717
20–30 °C	D8302	D8718
25–35 °C	D8302	D8719
Over 35 °C	D8302	D8720

* **Merk – D8715 Productive Thinner bør bare brukes med UHS-herder på overflategrunning og ved påføring vått-på-vått.**

Ved bruk av GreyMatics som slipefri overflatelakk anbefales det å bruke samme herder ved påføring av Direct Gloss-farge eller klarlakk i etterkant. Se i det/de egnede tekniske databladet/databladene for å finne riktig vanlig herder.

BLANDINGSFORHOLD

	<u>Sprøytesparkel</u>	<u>Overflategrunning</u>
UHS Prima	6 vol.	6 vol.
UHS-herder	1 vol.	1 vol.
Tynner	0–0,5 vol.	1 vol.

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

<i>Påført som:</i>	Sprøytesparkel	Overflategrunning
Potlife ved 20 °C:	30–40 min.	60 min. (30 min med D8715)
Sprøyteviskositet		



DIN4 / 20 °C:

40–85 sek.

25–35 sek.



OPPSETT AV SPRØYTEPISTOL

<i>Påført som:</i>	Sprøytesparkel	Overflategrunning
Dyse, Tyngdekraftsmating:	2,0–2,2 mm	1,6–1,8 mm
Sugemating:	ikke anbefalt	1,8–2,0 mm
Trykk:	Følg anbefalingene fra produsenten av sprøytepipstolen	

PÅFØRINGSVEILEDNING

<i>Påført som:</i>	Sprøytesparkel	Overflategrunning
Antall lag:	maks. 3	2–3
Avlufting / 20 °C: - mellom lagene	10 minutter	10 minutter
- før ovenstørking	Ikke bruk etterherding	10 minutter

TØRKETIDER

	<i>Påført som:</i>	Sprøytesparkel	Overflategrunning
	Støvfri / 20 °C	10 minutter	10 minutter
	Berøringstørr / 20 °C	3–4 timer	2–3 timer (1 time med D8715)
	Slipbar / 20 °C (under 100 mikroner)	5 timer	5 timer (2 timer med D8715)
	(over 100 mikroner)	6 timer	6 timer (4 timer med D8715)
	Gjennomtørr / 60 °C	Ikke bruk etterherding	30 minutter* (20 min. med D8715)
	Gjennomtørr / IR-mellombølge	Ikke bruk etterherding	20 minutter (15 min. med D8715)

* Tørketid når underlaget oppnår 60 °C metalltemperatur.

FILMEGENSKAPER

<i>Påført som:</i>	Sprøytesparkel	Overflategrunning
Tørrfilmtykkelse:		

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD280V
Side 3 av 6



- minimum	100µ	80µ
- maksimum	200µ	140µ

SLIPING



Tørrsliping med maskin: P400



Våtsliping for hånd: P800

TOPPLAKKERING

UHS Prima kan overlakkeres direkte med følgende topplakkprodukter:

Global Refinish System / Deltron UHS Ultra High Solids Direct Gloss Colour
 Global Refinish System / Deltron Progress UHS DG Colour
 Envirobase Waterborne Basecoat Colour

BEGRENSNINGER

Akseleratorer skal IKKE brukes. Delvis brukte bokser med herder skal lukkes godt umiddelbart etter bruk. Alt utstyr skal være helt tørt. Det anbefales ikke å bruke UHS Prima når luftfuktighetsnivået er over 80 %.

ELASTISKE UNDERLAG:

Blandingsforhold:	UHS Prima	6 vol.
	UHS-herder	1 vol.
	D814	1 vol.
	Tynner	1 vol.

VEILEDNING FOR BRUK AV UHS PRIMA SOM VÅTT-PÅ-VÅTT-GRUNNING MED UHS-HERDER

	<u>I volum</u>
UHS Prima	6 vol.
UHS-herder	1 vol.
Tynner	1,5 vol.
Antall lag	1–2
Sprøyteviskositet	20–25 sek. DIN4 / 20 °C
Avlufting ved 20 °C	10 minutter mellom lagene
Tørking før topplakken: Før DG UHS eller Progress UHS DG	20–30 minutter



VEILEDNING FOR BRUK AV UHS PRIMA SOM RULLEGRUNNING MED UHS-HERDER

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold – hvis vekter ikke er tilgjengelig, skal grunningen aktiveres etter volum.

	<u>I volum</u>
UHS Prima	6 vol.
UHS-herder	1 vol.
Tynner	0,5 vol.

Potlife ved 20 °C: 40 minutter.

Merk: Det anbefales å bruke materialet umiddelbart etter at det er blandet.

Rengjør rullebrettet umiddelbart etter bruk.

PÅFØRING OG AVLUFTING

1. Det er viktig å bruke høykvalitets skumrulle med høy densitet. Ved bruk av et godt egnet rullebrett får du god kontroll på lakkmengden på rullen.
2. Fyll rullen på et egnet rullebrett. Fjern overflødig lakk fra rullen.
3. Det første laget dekker det største området. De neste lagene dekker mindre områder.
4. Påfør lakken fra midten av reparasjonsområdet, og rull utover. Trykk rullen lett ned.
5. Bruk rullen med mindre lakk for å tone ut skarpe kanter på hvert lag.
6. La lakken flyte utover panelet. Unngå å påføre for mye på flaten. Det kan føre til ujevnheter.
7. Når det ene laget blir matt, er det klart for påføring av neste.

Antall lag: Påfør fire lag slik at filmtykkelsen blir 75–125 mikroner (3–5 thou)

Avlufting ved 20 °C: Mellom lagene Ca. 5 minutter

TØRKETIDER

Lufttørk ved 20 °C: 3–4 timer (avhengig av filmtykkelse)

Etterherding ved metalltemperatur på 60 °C: 20–30 minutter

De angitte **infrarøde tørketidene** forutsetter at den infrarøde kortbølgelampen er plassert 70–100 cm unna panelet. La IR-enheten kjøre på halv styrke i 5 minutter før det byttes til full kraft i








cirka 15 minutter. Tørketider avhenger av typen infrarød lampe som brukes. Tørketiden avhenger av filmtykkelsen.

GREYMATIC-SORTIMENTET

GreyMatic-fargenyansene er valgt i henhold til fargen på topplakken. Den anbefalte GreyMatic-nyansen for alle farger kan ses i PPGs fargeinformasjonssystemer.

Se veiledningen nedenfor.

G1 D8018	G3 D8018 70 % D8024 30 % (bland etter vekt)	G5 D8024	G6 D8024 40 % D8019 60 % (bland etter vekt)	G7 D8019
 G1	Når  G3	riktig  G5	 G6	 G7

GreyMatic-nyanse for topplakkfargen er valgt (hver farge har en anbefalt GreyMatic-nyanse i farge-IT), lages

<u>Bru</u> <u>k</u> <u>und</u>	<u>Bruk</u> <u>und</u> <u>er:</u>	<u>Bru</u> <u>k</u> <u>und</u>	<u>Bruk u</u> Mørkegr Mellom/r grønn/bl	<u>Bruk</u> <u>und</u> <u>er:</u>
--------------------------------------	---	--------------------------------------	--	---

grunningsnyansene i henhold til tabellen over. GreyMatic 1, 5 og 7 er tilgjengelige direkte fra boksen. GreyMatic 3 og 6 er en blanding av D8018/D8024 eller D8024/D8019, som vist over. Bland med herder og tynner som vist i dette databladet, før påføring.

VOC-INFORMASJON

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

Avhengig av valgt fremgangsmåte kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D814 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet.

I disse spesifikke kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.e) i bruksklar form, er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840g/liter.

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,

ENVIROBASE® er et registrert varemerke som tilhører PPG Industries Ohio.



Disse produktene er kun til profesjonell bruk.

RLD280V

Side 6 av 6

Suffolk
IP14 2AD,
England
Tlf.: 01449 771775
Faks: 01449 773480

Opphavsrett © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er
originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.



