



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juni 2014

Produktinformasjon



D8082

D8082 UV – Herdet grunning
D8783 Aktivator for UV-herdet grunning

PRODUKTBESKRIVELSE

Med D8082 UV-herdet grunning kan du oppnå svært rask påføring og herding av små reparasjoner. Den gir høy kvalitet med god filmtykkelse og enkel sliping og klargjøring.

Den raske herdingen som oppnås gjennom unik teknologi ved hjelp av UV-lys, gir en raskere reparasjonsprosess enn med vanlige herdede produkter.

Merk: Anbefales kun til reparasjon av små områder. Størrelsen på reparasjonen begrenses av området som er opplyst av UV-lampen som brukes til herding.

KLARGJØRING AV UNDERLAG

Avfetting



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.

Bruk egnet avfetter / middel for rengjøring av underlag. PPG produserer en rekke rengjørings- og avfettingsprodukter. Se det tekniske databladet DELTRON® Cleaners RLD63V om rengjøringsmidler og avfettere.



Hele området som skal grunnes med UV-herdet grunning, må klargjøres med slipemaskin og slipes med papir P320/P360 for å gi et godt grunnlag for UV-grunningen.

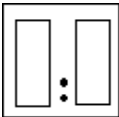


Du oppnår best resultater med PPG 2K-syregrunning på områder med rent metall. Bruk alltid 2K-syregrunning på rent aluminium.

Lakkering av plast

UV-grunningen kan brukes på små områder med ren plast etter rengjøring og påføring av en plastvedheftfremmer, f.eks. D820 eller D8420.

BLANDINGSFORHOLD



D8082
D8783

Etter vekt

100 gram
14 gram

Etter volum

4 deler
1 del



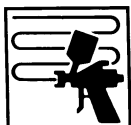
24–26 sek DIN 4



Sprøytepipstol: 1,4–1,6 mm tyngdekraftsmating

Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepipstol
(vanligvis 2 bar / 30 psi ved pipstolinnløpet)

PÅFØRING OG TØRKING



Antall lag:

2–3 lag

(Det er ikke nødvendig med avluftning mellom lagene.)

Samlet tørrfilmtykkelse:

100–150 µm



Tørketider:

**Se retningslinjer fra lampeprodusent før bruk.
Følg alle sikkerhetsanbefalinger fra lampeprodusenten.**

La alltid lampen bli helt varm før den tas i bruk.

UV 250 / 400 WATT UV "A"-lampe.

Avstanden fra lampen til panelet må ikke være mer enn 20 cm

UV 800 WATT UV "A"-lampe.

Avstanden fra lampen til panelet må ikke være mer enn 30 cm

Bruk en kraftigere lampe ved større reparasjoner.

All grunning må belyses fullstendig med UV-lampen i 4–5 minutter for å sikre tilstrekkelig UV-energi og fullstendig/jevn herding.



Rengjørings-
prosess for
overflate (valgfritt):

For beste slipeegenskaper bruk D8403 til å fjerne uherdede rester og sprøytetøv fra overflaten. Eventuelt kan tynneren D8717/18/19 eller D808/D807/D812 brukes.

Hele området må rengjøres godt og tørkes før sliping.

Merk: Bruk egne kluter til påføring og fjerning av D8403 eller tynnere.

REPARASJON OG OMLAKKERING



Tørr til topplakk:

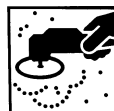
Umiddelbart etter sliping.

Etter 72 timer, må D8082 slipes på nytt før påføring av topplakk.



Sliping:

P320



Avslutt med
–maskin

P400–P500



Overlakk med:

UV-herdet grunning kan overmales med alle typer løsemiddelbaserte og vannfortynnbare lakkssystemer.

PROSESSANBEFALINGER

Overflatebehandling

Overflaten som skal lakeres, må være i god stand og fri for smuss og fett. Hele området som skal lakeres med UV-herdet grunning, må klargjøres med slipemaskin og slipes med papir P320/P360 for å gi et godt grunnlag for UV-grunningen.

Du oppnår best resultater med PPG 2K-syregrunning på områder med rent metall.
Bruk alltid 2K-syregrunning på rent aluminium.

Lakking av plast

UV-grunningen kan brukes på små områder med ren plast etter rengjøring og påføring av en plastvedheftfremmer, f.eks. D820 eller D8420.

Påføring

Best resultat oppnår du ved bruk av en påføringsteknikk som gir en høy filmtykkelse i midten av reparasjonsområdet og en tynnere filmtykkelse i ytterkanten. Det anbefales at du for eksempel påfører fra ytterkanten og innover.

Denne "inn mot midten"-teknikken krever at hele området som skal grunnes, er påført ett lag med lakk. Påfølgende påføring reduserer området helt til det siste laget som kun dekker midten av reparasjonsområdet.

UV-herding

Se alltid produsentens HMS-instruksjoner før du tar i bruk UV-utstyr.

- UV-lampen må varmes opp **før** den kan brukes til å herde UV-grunningen.
- Hvis lampen slås av og på for mange ganger, kan det skade lampen og forkorte levetiden.
- Når lampen slås av, må den kjøles ned i cirka 10 minutter før den tennes igjen.
- Herding/tørking av UV-grunning avhenger av flere faktorer.
UV-grunningens filmtykkelse
Lampens styrke
Avstand fra lampe til panel
Alderen på UV-pæren (følg produsentens anbefalinger når det gjelder pærens levetid)
- Sørg for at grunningsområdet som skal tørkes, belyses fullstendig av UV-lampen på anbefalt lampe til panel-avstand.

Ved reparasjon av konstruksjonslinjer er det viktig at all påført UV-grunning belyses. Det kan bli nødvendig å endre vinkelen og/eller posisjonen til lampen slik at lakkfilmen i konstruksjonslinjene belyses fullt ut.

Forholdsregler

Se gjennom sikkerhetsdatabladet for UV-grunningen før du tar den i bruk.
Bruk alltid UV-grunningen i et avstengt, godt ventilert område, for eksempel et sprøytekabinett.
Lys ikke med UV-lys direkte i øyne eller på hud.
Bruk alltid vernebriller mot UV-lys.
Bruk ikke UV-lampen dersom filterglasset er sprukket, skadd eller usikret.
Les alltid retningslinjer for sikker bruk fra produsenten av UV-lampen.

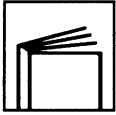
VOC-INFORMASJON

D8082 – UV-herdet overflategrunning

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

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

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET



Disse produktene er kun beregnet på 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 (0)1449 771775
Faks:+44 (0)1449 773480



DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries Ohio, Inc.