



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juli 2014

Produktinformasjon



DELTRON® Progress UHS DG

*Direct Gloss-farge
med høyt
faststoffinnhold*

PRODUKTER

<i>Deltron Progress UHS DG-tonere</i>	D60xx
<i>Deltron UHS-herder</i>	D8302
<i>Tynnere</i>	D8717/D8718/D8719/D8720
<i>Hurtigtynner</i>	D8714

Til matt finish, satinert finish og strukturfinish eller lakkering av elastiske underlag:

<i>Deltron Matting Base</i>	D8456 for å få et matt eller satinert utseende
<i>Deltron mykgjørerradditiv</i>	D814 for å mykgjøre lakk på elastisk underlag
<i>Deltron mykgjørermatt</i>	D819 for å få et matt eller satinert utseende på elastisk underlag
<i>Deltron strukturadditiv</i>	D843 for å få en fin, strukturert "semsket" effekt
<i>Deltron strukturadditiv grov</i>	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron Progress UHS DG er en topplakk med svært høyt faststoffinnhold og høy dekkevne, som egner seg til alle typer reparasjoner. Den reproducerer eksisterende lakkeffekt i en Direct Gloss-normalfarge.

KLARGJØRING AV UNDERLAG



Påføres over original, ovnstørket lakk eller PPG 2K-grunninger:

* Se Egenskaper og begrensninger.



Avfett alle overflater som skal lakeres, med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag før våtsliping med P600–800-papir eller tørrsliping med P360–400-papir.

Vask av eventuelle rester og tørk grundig før en ny runde med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag. Se det tekniske databladet om **Deltron Cleaners RLD63V**.

Bruk av tack-rag anbefales.



BLANDINGSFORHOLD

Bland fargen grundig i minst 2 minutter, før det tilsettes herder og tynner. Blanding etter vekt er den mest nøyaktige måten å produsere "klar til bruk"-materiale på. Hvis det er nødvendig med blanding etter volum, brukes forholdet nedenfor:

Blandingsforhold med D8302 UHS-herder:

	<u>I volum</u>
Deltron Progress UHS	2,5 vol.
UHS-herder	1 vol.
Tynner	0,7 vol.

- Velg tynner i henhold til påføringstemperatur og tørkebehov.

VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>System</u>	<u>UHS-herder</u>	<u>Tynner</u>	<u>Ovnstørkeprogram</u>
Ekspress	D8302	D8714	15 min. ved 60 °C
Medium	D8302	D8717 / D8718 / 8719	35 min. ved 60 °C
Langsom – ved høye temperaturer	D8302	D8720	35 min. ved 60 °C

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

<i>Potlife</i>	Ved bruk av D8714 Ved bruk av D8717/18/19/20	15–20 minutter 1,5–2 timer
<i>Sprøyteviskositet:</i>	19–24 sekunder DIN4 ved 20 °C	

PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytepipistol:

Egnet sprøytepipistol 1,3–1,6 mm

Vanlig tolagsprosess

Påføring

Påfør 2 enkeltlag for å få tørrfilmtykkelse på ~60 mikroner.

Avlufting mellom lagene

5 minutter

Avlufting før ovns- eller IR-tørking

Ikke påkrevd før ovnstørking, 5 minutter før IR-tørking.

Express Single Visit-prosess

Påføring

Påfør 1 medium og 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50-60 mikroner.

Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres.

Avlufting mellom lagene

Ved mindre enn 3 paneler: 2–3 minutter avlufting.

For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.

Avlufting før ovns- eller IR-tørking

Ikke påkrevd før ovnstørking, 5 minutter før IR-tørking.



TØRKETIDER



Tørketider: **

- Gjennomtørr ved 20 °C 16 timer med D8714-hurtigtynner
Ikke anbefalt med D8717/18/19/20
- Gjennomtørr ved 60°C 15 minutter – med D8714
35 minutter – med D8717/18/19/20
- Gjennomtørr ved IR-medium 6–8 minutter – mellombølge
(IR-tørking er fargeavhengig)



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

Samlet tørrfilmtykkelse: 50–70 µm

Teoretisk dekning: 8–9 m²/l
Forutsatt 100 % overføringseffektivitet og tørrfilmtykkelse som angitt.

REPARASJON OG OMLAKKERING



Sliping:

Viktig før omlakkering for å sikre god vedheft
P400 (tørr)
P800 (våt)



Overlakerings-
/omlakkeringstid:

- Ovnstørking ved 60 °C 1 time etter avkjøling
eller IR Minimum 24 timer

- Lufttørk ved 20 °C

Overlakker med: PPG 2K-grunninger, ENVIROBASE® High Performance, Deltron GRS-topplakker

POLERING



Hvis polering er påkrevd, f.eks. for å fjerne smuss, er det anbefalt å gjøre dette mellom 1 og 24 timer etter angitt tørketid. Bruk PPG Specialty Polishing-systemet SPP1001.

UTTONINGS-/REPARASJONSPROSEDYRE

- Påfør Deltron Progress UHS DG i henhold til informasjonen ovenfor.
- Påfør Deltron UHS-klarlakk over reparasjonskant.
- Smelt kanten av sprøytetøv ved å bruke D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Se datablad nr. RLD 299V for utføring av vellykket reparasjon.



EGENSKAPER OG BEGRENSNINGER



Bruk IKKE *Deltron*-additivene D885, D886 eller D818 med *Deltron* Progress UHS DG-topplakk.

Aktivering og tynning skal skje like før påføring.

Fullfør påføringen så fort som mulig etter aktivering.

RENGJØRING AV UTSTYR

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

MATT FINISH, SATINERT FINISH OG STRUKTURFINISH LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

For å få matt finish, halvmatt (satinert) finish eller strukturfinish med *Deltron* Progress UHS DG, må blandingen tilsettes egnede matt-, mykgjører- eller strukturadditiver. Additiver er også påkrevd ved påføring av UHS på elastisk underlag (f.eks. elastisk plast). Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt blandingsforhold etter volum og/eller vekt, er angitt på mikrokort eller elektroniske systemer, hvis det er relevant, eller i tabellene nedenfor.

Sprøytetrykket må økes med 10 % for å oppnå jevnt resultat på større flater ved bruk av strukturadditiver.

Blanding – volumforhold

Underlag	Utseende	<i>Deltron</i> UHS-farge	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS-herder	Tynner
UELASTIS K	Satinert	2 vol.	2 vol.					1 vol.	1 vol.
	Matt	1,5 vol.	2,5 vol.					1 vol.	1 vol.
	Matt struktur	2 vol.	1 vol.	3 vol.				1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1,5 vol.			1 vol.	1 vol.

Blanding – volumforhold

Underlag	Utseende	<i>Deltron</i> UHS-farge	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS-herder	Tynner
ELASTISK	Glans	2 vol.					0,5 vol.	1 vol.	0,4 vol.
	Satinert	2 vol.	2 vol.			0,5 vol.		1 vol.	0,6 vol.
	Matt	1,5 vol.	2,5 vol.			0,5 vol.		1 vol.	0,6 vol.
	Matt struktur	2 vol.	1 vol.	2 vol.		0,5 vol.		1 vol.	2 vol.
	Grov struktur	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0,5 vol.		1 vol.	1 vol.



DELTRON PROGRESS UHS DG BLANDINGSTABELL ETTER VEKT

Nedenfor finner du en oversikt over nødvendig vekt med herder og tynner for å produsere bestemte volum klar til bruk-farger. Vekten tilsvarer blandingsforholdet: 2,5 deler *Deltron* Progress UHS DG-farge: 1 del D8302-herder: 0,7 deler D8714/17/18/19/20-tynner.

Bland fargen grundig før det tilsettes herder og tynner.

KALIBRER vekten etter blanding eller veiing av fargen. Vekten for herder og tynner er **KUMULATIV – IKKE KALIBRER VEKTEN MELLOM HVER TILSETTING.**

Volum av UHS DG-fargeblanding	Endelig klar til bruk-volum (ved et forhold på 2,5/1/0,7)		Vekt på D8302 UHS-herder	Vekt på D8714/17/18/19/20-tynner
Liter	Liter		Gram	Gram
0,10	0,17	KALIBRE R	41	64
0,20	0,33		82	129
0,25	0,42	VEKTER	106	163
0,50	0,84		212	326
1,00	1,68		414	644

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.

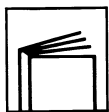
Avhengig av valgt fremgangsmåte kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D8456, D814, D819, D843 eller D844 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. 840 g/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,
Suffolk

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



DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.

Opphavsrett for de ovennevnte produktene som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

