



Technical Data Sheet

SPP3007 - UV-GRUNNING

T020V_SPP3007 UV-Primer

Januar 2024

SPP3007 UV-Primer er utviklet for raske og profesjonelle reparasjoner av små og mellomstore reparasjoner med enkel og effektiv UV-behandling som kan overlakkeres med mange av PPGs topplakk eller systemer.

SPP3007, UV-Primer er enkel å spraye og bruker en teknologi som gjør det mulig å slippe primeren bare to minutter etter påføring.

Funksjoner og fordeler

- Ideell for raske reparasjoner
- High Build
- Maks. 2 minutters herding
- Klar til bruk
- Maksimal produktivitet
- Arbeidskraftbesparelser
- Muliggjør flere reparasjoner

Kompatible overflater

- Rengjøring og sliping av stål, aluminium, glassfiber og galvanisert stål.
- Herdet og slipt OEM-lakk (unntatt lakk eller 1K-lakk)
- Herdede og slipte topplakk-systemer for lakkering.
- Fyllstoffer av polyester
- All korrekt preparert stiv og halvstiv plast, unntatt PE og Polystyren

Kompatible produkter

- ENVIROBASE® High Performance Waterborne Basecoat Systems
- AQUABASE® Plus Waterborne Basecoat Systems
- DELTRON® Basecoat Systems
- NEXA AUTOCOLOR® 2K® P420/P421/P422 Color Systems
- GLOBAL REFINISH SYSTEM® (BC) Basecoat Color Systems
- *Deltron Undercoats/Primers*
- *Nexa Autocolor 2K Undercoats*
- *Global Refinish System Undercoats*
- *Max Meyer*



Technical Data Sheet

Bruksanvisning:

Overflate- behandling:



- Vask alle overflater som skal males med såpe og vann, og påfør deretter et egnet rengjøringsmiddel for underlaget. Sørg for at underlaget er grundig rengjort og tørket både før og etter påføring.
- Etterpussing av bart metall med korning P-180.
- Ikke påfør epoksy- eller etseprimer før UV-grunning.
- Slip gamle overflater med korn P- 320-400 tørt for hånd eller med maskin, eller med korn 600 vått.
- Vask av rester og tørk grundig før du rengjør på nytt med et egnet systemrengjøringsmiddel. Det anbefales å bruke en støvklut.
- Grunning av aluminium og rustfritt underlag innen 8 timer.
- Grunning av karbonstål umiddelbart etter sliping og rengjøring.
- Vedheftsforbedrer må påføres på bar plast før grunning med SPP3007. Se *RLD165V Plastic Adhesion Promoters TDS for ytterligere informasjon.*



Blanding:



SPP3007 er klar til sprøyting.

Merk: Rør om mekanisk. Ikke bruk et blandelokk eller plasser det på en blandebank. Bruk av en svart/ugjennomsiktig pvc-sprøytekopp forlenger levetiden til UV-malingen i koppen.

Prosedyre ved påføring:



Påføring: 2 våte strøk
Tørrfilmoppbygging: 50-60 mikron per strøk

Merk: UV Primer er transparent med noe effektpigmentering som visuell hjelp ved påføring. Forsøk IKKE å spraye for å dekke til, og bruk IKKE mer enn 2 strøk med UV-primer. Må ikke påføres i direkte sollys. Overdreven filmdannelse vil kreve ytterligere eksponering for UV-lys.

Luftrykk og sprøytepistol oppsett:



HVLP: 2 bar (0,7 bar ved lufthetten)
Overensstemmelse: 2 bar ved pistolen

Væskespiss: 1,0 - 1,2 mm eller tilsvarende

Merk: For best mulig resultat anbefaler vi en minipistol med 1,0 -1,2 Dyse spiss. For best mulig resultat, se pistolprodusentens anbefalinger for UV-spissstørrelse og inntaksluftrykk.

Flash time:



Mellom strøk: **Valgfritt** - 30 sekunder mellom hvert strøk, men INGEN flash før herding.



Technical Data Sheet

Bruk personlig verneutstyr (PPE) for å forebygge skader fra UV-stråling.

- UV-beskyttende vernebriller
- Nitrilhansker 0,15 mm



Umiddelbart etter sist strøk

Herding 2 minutter: Hold UV-A LED-lyset 10-20 cm fra panelet. Beveg deg kontinuerlig over hele reparasjonsområdet når reparasjonsområdet er større enn 15 cm i omkrets. Tørketiden vil avhenge av utstyr og filmoppbygging.

Herdeprosess:

UV Primer må herdes med UV LED-lys 395 nm eller andre UV-lamper med samme UVA-bølgelengde (395 nm). UV-herding skjer kun ved direkte eksponering, sørg for å holde UV-lyskilden vinkelrett på alle paneloverflater i den nødvendige tiden.



Følg alltid produsentens instruksjoner og sikkerhetsregler for riktig bruk av UV-emitterende utstyr.

Beskytt alltid øynene mot direkte eksponering for UV-stråling. Beskyttelsesbriller er nødvendig for å beskytte øynene mot reflekterende UV-stråling. For å unngå at andre personer utsettes for UV-stråling, bør du alltid bruke UV-emitterende utstyr bak avskjermede gardiner.

UV-primer kan herdes i direkte sollys. Eksponeringstiden er direkte avhengig av UV-intensiteten (gjennomsnittlig tid er 10-30 minutter). Primer kan ikke herdes i regn eller dårlig vær.



Technical Data Sheet

Bruksanvisning:

Tørr til sand:



Umiddelbart etter herding. Reparasjonen er klar til å slipes.

Retningslinjer for ytelse:



Bruk fullt UV-beskyttelsesutstyr for å hindre at du selv blir skadet av UV-stråling, og bruk utstyr som avgir UV-lys bak skjermene for å hindre at andre blir eksponert.

UV Primer er utviklet for å være transparent. En gjennomsiktig film gjør det lettere for UV-lyset å trenge inn i filmen og sikrer en grundigere herding. Effekten Pigmenteringen er kun ment som en visuell hjelp under påføring.

UV Primer kan ikke brukes på originale eller lakkerte termoplastiske belegg, spesielt ikke lakk eller 1K-belegg.

Bar plast krever en heftforbedrer før påføring av SPP3007 UV-primer. Sørg for at reparasjonsområdet er grundig klargjort og pusset i henhold til vanlige prosedyrer.

Det kan være nødvendig å blande innholdet i denne pakningen med andre komponenter før produktet kan brukes. Før du åpner pakkene, må du forsikre deg om at du har forstått advarslene på etikettene og sikkerhetsdatabladene for alle komponentene, siden blandingen vil inneholde farene fra alle delene.

Feil håndtering og bruk, for eksempel dårlig sprøyteteknikk, utilstrekkelig teknisk kontroll og/eller mangel på riktig personlig verneutstyr, kan føre til farlige forhold eller personskader.

Følg instruksjonene fra produsenten av sprøytetstyret for å unngå personskade eller brann.

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon av hensyn til helse og brannfare.

Følg bedriftens retningslinjer, produkt-SDS/MSDS og åndedrettsvernproduzentens anbefalinger for valg og riktig bruk av åndedrettsvern. Sørg for at de ansatte har fått tilstrekkelig opplæring i sikker bruk av åndedrettsvern i henhold til bedriftens og myndighetenes krav.

Bruk egnet personlig verneutstyr som øye- og hudbeskyttelse. I tilfelle skade, se førstehjelpsprosedyrer på sikkerhetsdatabladet.

Følg alltid alle gjeldende forholdsregler og god sikkerhets- og hygieneprosedyrer.

Rengjøring av utstyr:

Sprøytetaster, pistolkopper, oppbevaringsbeholdere osv. skal rengjøres grundig etter hver bruk med PPGs universaloppløsningsmiddel eller lakkfortynner.



Technical Data Sheet

Tekniske data:

RTU:	SPP3007
Volumforhold	Sprøyteklar i emballasjen
Gjeldende brukskategori	Primer Surfacer
Faktisk VOC (g/L)	1
Faktisk VOC (lbs./gal.)	0.01
VOC Regulatorisk (minus vann minus unntatt) (g/L)	1
VOC Regulatorisk (minus vann minus unntatt) (lbs./gal.)	0.01
Faststoff i vekt	76.0
Faststoff i volum	64.2
Kvadratmeter Dekningsgrad Liter. 50 mikron ved 100 % overføringseffektivitet	515

Se sikkerhetsdatablad og etiketter for ytterligere sikkerhetsinformasjon og håndteringsinstruksjoner.

Viktig: Innholdet i denne pakken må blandes med andre komponenter før produktet kan brukes. Før du åpner pakkene, må du forsikre deg om at du har forstått advarslene på etikettene på alle komponentene, siden blandingen vil inneholde farene fra alle delene. Feil sprøyteknikk kan føre til farlige forhold. Følg instruksjonene fra produsenten av sprøyteutstyret for å unngå personskade eller brann. Følg instruksjonene for bruk av åndedrettsvern. Bruk øye- og hudbeskyttelse. Følg alle gjeldende forholdsregler.

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

www.ppgrefinish.com



PPG-logoen, Deltron, Envirobase, AquaBase, Nexa Autocolor og We protect and beautify the world er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc. © 2024 PPG Industries, Inc. Alle rettigheter forbeholdes.