



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Maj 2020

# Karta Techniczna



## **2K GREYMATIC UHS PRIMA (Z utwardzaczem UHS - D8302)**

*D8018 Białe  
D8019 Szary  
D8024 Czarny*

### **OPIS PRODUKTU**

2K GreyMatic UHS Prima to gama dwuskładnikowych podkładów nawierzchniowych odpowiednich do szerokiego zakresu prac naprawczych. Dzięki prostej regulacji stopnia rozcieńczenia, 2K GreyMatic UHS Prima może być nakładany jako podkład nawierzchniowy, grubopowłokowy wypełniacz oraz jako podkład nawierzchniowy mokro na mokro.

Można go bezpośrednio pokryć farbami Deltron GRS, Deltron Progress UHS DG lub lakier bazowy ENVIROBASE® High Performance.

Łącząc D8018, D8019 i D8024 (patrz rozdział GreyMatic), można uzyskać gamę 5 odcieni szarości. Stosując odpowiedni odcień szarości (GreyMatic 1, 3, 5, 6 lub 7) jako zabarwioną warstwę podkładową, można zmniejszyć zużycie warstwy nawierzchniowej i całkowity czas naprawy.

### **PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA – ODTŁUSZCZANIE**



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przygotowawczych, wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania należy dokładnie odtłuścić. Upewnij się, że wszystkie podłoża są dokładnie oczyszczone przed i po każdym etapie prac przygotowawczych. Zawsze należy natychmiast zetrzeć środek do czyszczenia podłoża z powierzchni panelu za pomocą drugiej czystej, suchej szmatki. Informacje na temat odpowiednich produktów do czyszczenia i odtłuszczenia podłoża można znaleźć w karcie technicznej Deltron Cleaners (RLD63V).



---

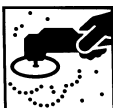
## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA - GRUNTOWANIE I SZLIFOWANIE



**Goła stal** powinna być lekko przetarta i całkowicie wolna od rdzy przed aplikacją. GreyMatic może być nakładany bezpośrednio, ale by zapewnić bardzo dobrą przyczepność i odporność na korozję zaleca się zastosowanie gruntu wytrawiającego lub epoksydowego.



**Podkład E-coat należy przeszlifować papierem klasy P360 (na sucho)**  
**Oryginalne lakiery lub podkłady** należy przeszlifować papierem klasy P280-P320 (na sucho) Zagruntować punktowo każdy odsłonięty metal podkładem do gołego metalu „Universe” lub epoksydowym



**GRP lub włókno szklane** należy przeszlifować papierem klasy P320 (na sucho).



**Szpachlówki poliestrowe** należy szlifować na sucho, stosując sekwencję gatunków papieru odpowiednią dla wybranej aplikacji D8018/19/24: P180-P240 przy stosowaniu jako wypełniacz i P240-P320 jako podkład bez szlifowania.

---

## WYBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

<u>Temperatura</u>	<u>UHS Utwardzacz</u>	<u>Rozcieńczalnik</u>
Do 25°C	D8302	D8715*/D8717
20 - 30°C	D8302	D8718
25 - 35°C	D8302	D8719
Powyżej 35°C	D8302	D8720

\* **Uwaga – Rozcieńczalnik D8715 powinien być używany tylko w zastosowaniu mokro na mokro**

W przypadku stosowania GreyMatics jako podkładu nawierzchniowego mokro na mokro, zaleca się, aby ten sam utwardzacz był stosowany do późniejszego nakładania koloru lub lakieru bezbarwnego o bezpośrednim połysku. Zapoznaj się z odpowiednimi arkuszami danych technicznych, aby zidentyfikować odpowiedni powszechnie stosowany utwardzacz.

---

## PROPORCJE MIESZANIA

	<u>Spray Filler</u>	<u>Primer Surfacer</u>
UHS Prima	6 vol	6 vol
UHS Utwardzacz	1 vol	1 vol
Rozcieńczalnik	0 – 0.5 vol	1 vol

---

## SZCZEGÓŁY PRODUKTU

<i>Aplikacja jako:</i>	<b>Spray Filler</b>	<b>Primer Surfacer</b>
Czas Życia w 20°C:	30 - 40min	60 min (30 min z D8715)
Lepkość DIN4/20°C:	40 - 85 sek.	25 - 35 sek.



---

## USTAWIENIA PISTOLETU

<i>Aplikacja jako:</i>	<b>Spray Filler</b>	<b>Primer Surfacer</b>
Dysza, Grawitacyjnie:	2.0 - 2.2mm	1.6 - 1.8mm
Ssąco:	nie zalecane	1.8 - 2.0mm
Ciśnieniowo:	Postępuj zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu	



---

## APLIKACJA

<i>Aplikacja jako:</i>	<b>Spray Filler</b>	<b>Primer Surfacer</b>
Liczba warstw:	max. 3	2 - 3
Odparowanie w 20°C: - między warstwami	10 minut	10 minut
- przed grzaniem	Nie zaleca się	10 minut

---

## CZAS SUSZENIA

<i>Aplikowany jako:</i>	<b>Spray Filler</b>	<b>Primer Surfacer</b>	
	Suchy w dotyku w 20°C	3 - 4 godziny	2 - 3 godziny (1 godziny z D8715)
	Do obróbki w 20°C (poniżej 100 microns)	5 godzin	5 godzin (2 godziny z D8715)
	(powyżej 100 microns)	6 godzin	6 godzin (4 godziny z D8715)
Grzanie w 60°C	Nie zaleca się	30 minut* (20 minut z D8715)	
	IR medium	Nie zaleca się	20 minut (15 minut z D8715)

\* Czas schnięcia liczy się po osiągnięciu przez podłoże temperatury metalu 60°C.

---

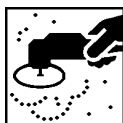
## GRUBOŚĆ POWŁOKI

<i>Aplikowany jako:</i>	<b>Spray Filler</b>	<b>Primer Surfacer</b>
Suchy film:		
- minimum	100μ	80μ
- maximum	200μ	140μ



---

## OBRÓBKA



Maszynowo: P400



Na wodę: P800

---

## WARSTWY WIERZCHNIE

UHS Prima może być bezpośrednio pokryta następującymi produktami nawierzchniowymi:

Global Refinish System/Deltron UHS Direct Gloss Color

Global Refinish System/Deltron Progress UHS DG Color

Wodorozcieńczalna farba bazowa Envirobase HP

---

## OGRANICZENIA

NIE należy używać akceleratorów. Częściowo zużyte puszkę z utwardzaczem muszą być dokładnie zamknięte natychmiast po użyciu. Cały sprzęt musi być idealnie suchy. Nie zaleca się stosowania UHS Prima, gdy wilgotność przekracza 80%.

---

## PODŁOŻA ELASTYCZNE

PROPORCJE:	UHS Prima	6 objętościowo
	UHS Utwardzacz	1 objętościowo
	D814 Plastyfikator	1 objętościowol
	Thinner	1 objętościowo

---

## APLIKACJA MOKRO NA MOKRO

	<u>Objętościowo:</u>
UHS Prima	6 vol
UHS Utwardzacz	1 vol
Rozcieńczalnik	1.5 vol
Ilość warstw	1 - 2
Dysza	1,2-1,3
Lepkość	20 - 25 sek. DIN4/20°C
Odparowanie w 20°C	10 minut między warstwami
Odparowanie przed warstwa wierzchnią:	
DG UHS or Progress UHS DG	20 - 30 minutes
Envirobase HP	30 minutes.



---

## SZAROŚCI WIDMOWE

Odcienie GreyMatic dobierane są w zależności od koloru lakieru nawierzchniowego. Zalecany odcień GreyMatic dla dowolnego koloru można znaleźć w informacji zawartych w programie kolorystycznym Paint Manager.

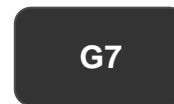
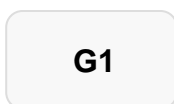
**G1**  
**D8018**

**G3**  
**D8018 70%**  
**D8024 30%**

**G5**  
**D8024**

**G6**  
**D8024 40%**  
**D8019 60%**

**G7**  
**D8019**



Po wybraniu odpowiedniego odcienia GreyMatic dla koloru lakieru nawierzchniowego (każdy kolor ma zalecany odcień GreyMatic w kolorze IT), odcienie podkładu ustala się zgodnie z powyższą tabelą. GreyMatic 1, 5 i 7 które są dostępne prosto z puszek. GreyMatic 3 i 6 to mieszanka D8018/D8024 lub D8024/D8019, jak wskazano powyżej. Wymieszać z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem, jak wskazano w niniejszej karcie technicznej.

---

## LZO - VOC INFORMACJE

Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.c) w postaci gotowej do użycia max. 540g/litr LZO. Zawartość LZO tego produktu w postaci gotowej do użycia wynosi max. 540g/litr. W zależności od wybranego trybu użytkowania, rzeczywisty, gotowy do użycia LZO tego produktu może być niższy niż określony przez kod Dyrektywy UE.

**UWAGA: Kombinacje tego produktu z D814 dadzą powłokę farby o specjalnych właściwościach określonych w kodeksie dyrektywy UE.**

**W tych szczególnych kombinacjach - Wartość graniczna UE dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) w postaci gotowej do użycia wynosi max. 840g/litr LZO. Zawartość LZO tego produktu w postaci gotowej do użycia wynosi max. 840g/litr.**

---

## HEALTH AND SAFETY

**These products are for professional use only**, and are not to be used for purposes other than those specified. The information on this TDS is based on present scientific and technical knowledge, and it is the responsibility of the user to take all necessary steps in order to ensure the suitability of the product for the intended purpose. For Health and Safety information please refer to the material Safety Data Sheet, also available at: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

PPG Industries Poland Sp. z o.o.  
(Oddział w Warszawie)  
Ul. Bodycha 47  
05-816 Warszawa-Michałowice  
Poland  
Phone: +48 22 753 03 10  
Fax: +48 22 753 03 13

