



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



2K GREYMATIC UHS PRIMA

Snabbt NS-system

*D8018 vit
D8019 svart
D8024 grå*

PRODUKTBESKRIVNING

2K GreyMatic UHS Prima är en serie 2K primer-surfacer lämpade för en mängd olika reparationsarbeten. Produkterna är mångsidiga, snabbtorkande och lätta att applicera och slipa. De ger dessutom utmärkt korrosionsskydd, täckning, ytjämnhet och glans på en mängd underlag, som t.ex. felfria originalytor, rent stål, polyesterfiller och vidhäftningsförmedlare.

Genom att justera mängden förtunning kan 2K GreyMatic UHS Prima användas som primer-surfacer, som högfyllande primer, eller som surfacer vått-i-vått. 2K GreyMatic UHS Prima kan lufttorkas, ugnstorkas eller IR-torkas.

Den kan överlackas direkt med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller Envirobase baslack.

Genom att kombinera D8018, D8019 och D8024 (se **GreyMatic**-avsnittet) kan fyra grå nyanser erhållas. Genom att använda rätt grå nyans (GreyMatic 1, 3, 5 eller 7) som tonad grundfärg kan både topplacksförbrukning och den totala processtiden reduceras.

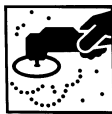
FÖRBEREDNING AV UNDERLAGET – AVFETTNING



Börja med att tvätta alla ytor som ska lackeras med tvål och vatten. Skölj och låt torka före avfettning med lämplig PPG-rengöring för underlag:
Rengör och torka alla underlag noggrant före och efter varje steg i förberedningen.
Torka alltid av rengöringen från ytan genast med en ren och torr trasa.

Du hittar information om rengörings- och avfettningsmedel på databladet **Deltron rengöring (RLD63)**.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAGET – PRIMNING & SLIPNING

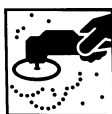


Rent stål ska slipas lätt och vara helt rostfritt före applicering. GreyMatic kan appliceras direkt, men primers för rent stål (Universel eller DP40) rekommenderas om optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet fordras.



Annan ren metall ska grundas med Universelprimer eller DP40.

ED-lack ska slipas med slippapper P360 (torr) eller P800 (våt).



Originallack- eller primer ska slipas med P280-P320 (torr) eller P400-P500 (våt). Grunda ev. ren metall med Universelprimer eller DP40.

GRP eller glasfiber ska slipas med P320 (torr).



Polyesterspackel ska torrslipas med diverse slippapper beroende på hur GreyMatic ska användas:

P80-P120 vid användning som högfyllande primerfiller.

P80-P120-P240 vid användning som primer-surfacer eller surfacer utan slipning.

HÄRDARE & FÖRTUNNING

Med: **NS-härdare**

<u>Temperatur</u>	<u>NS-härdare</u>	<u>Förtunning</u>
Upp till 18 °C	D863	D808
18-25 °C	D802	D866/D807
25-35 °C	D802	D812
Över 35 °C	D802	D869

Om GreyMatic UHS Prima används som vått-i-vått-primer, rekommenderas att samma härdare eller ett långsammare alternativ används i efterföljande färg utan klarlack/klarlack. Kontrollera resp. tekniska datablad för information om vilken härdare som passar till båda produkterna.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

1. Blandningsförhållande för högfyllande primerfiller:

	<u>Efter volym</u>
UHS Prima	3 vol
Härdare	1 vol
Förtunning	
Brukstid vid 20 °C:	50-60 minuter
Sprutviskositet	30-35 sekunder DIN4/20 °C

2. Blandningsförhållanden som primer-surfacer:

	<u>Efter volym</u>
UHS Prima	3 vol
Härdare	1 vol
Förtunning	0,5 vol
Brukstid vid 20 °C:	90 min
Sprutviskositet	17-20 sek DIN4/20 °C

INSTÄLLNING AV SPRUTPISTOL

<i>Applicerad som</i>	Sprutfiller	Primer-surfacer
Munstycke: Självtryck:	1,6-1,8 mm	1,6-1,8 mm
Sugmatning:	1,8-2,0 mm	1,8-2,0 mm
Tryck:	Följ spruttillverkarens rekommendationer	

APPLICERINGSGUIDE

<i>Applicerad som:</i>	Sprutfiller	Primer-surfacer
Antal skikt:	max. 3	2-3
Avluftning vid 20 °C:		
- mellan skikt	10 minuter	10 minuter
- före ugnstorkning	Forcertorka inte	10 minuter

TORKTIDER

<i>Applicerad som:</i>	Sprutfiller	Primer-surfacer
<i>Dammfri/20 °C</i>	10 minuter	10 minuter
Hanterbar/20 °C	1 timmar	1 timmar
Slipbar/20 °C		
Under 100 mikron	4 timmar	3-4 timmar
Över 100 mikron	4,5 timmar	4-4,5 timmar
<i>Genomtorr/60 °C</i>	Ugnstorka inte	25 minuter*
Genomtorr/ IR-mellanvåg	IR-torka inte	15 minuter

* Torktider vid 60 °C metalltemperatur.

FILMEGENSKAPER

<i>Applicerad som:</i>	Sprutfiller	Primer-surfacer
Torrskikt tjocklek:		
- min	80 µ	60 µ
- max	200 µ	140 µ

APPLICERING SOM VÅTT-I-VÅTT-SURFACER BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållande vid användning av UHS-primer:

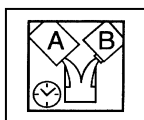
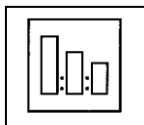
	<u>Efter volym</u>
UHS Prima	3 vol
Härdare	1 vol
Förtunning	1 vol
Antal skikt	1-2
Sprutviskositet DIN4/20 °C:	14-15 s
Avluftning mellan skikt	10 minuter
Avluftning före BC, DG eller UHS-topplack	20-30 min
Avluftning före applicering av Envirobase topplack	30 minuter

Avlufta inte mer än 30 minuter vid 20 °C före applicering av topplack.

Om GreyMatic UHS Prima används som vått-i-vått-surfacer, rekommenderas att samma härdare eller långsammare används i efterföljande färg utan klarlack/klarlack.

Kontrollera resp. tekniska datablad för information om vilken härdare som passar till båda produkterna.

SNABB GREYMATIC UHS PRIMA



Mixa efter volym

Med NS-härdare:

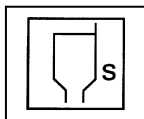
Som sprutfiller/högfyllande	3 : 1
Som primer-surfacer	3 : 1 : 0,5
Som våt-i-våt	3 : 1 : 1

Bruktid med 20 °C med NS-härdare 50-60 minuter som sprutfiller
90 minuter som primer-surfacer

Härdare och förtunning

Upp till 18 °C	D863 NS accelerad härdare D808 – snabb förtunning D808 snabb förtunning
18-25 °C	D802 NS-härdare D807 förtunning – eller D866 primerförtunning
Över 25 °C	D802 NS-härdare D812 långsam förtunning

Vid mycket hög temperatur och luftfuktighet (över 35 °C/luftfuktighet på 70 %) rekommenderas D869, som är en mycket långsam förtunning.



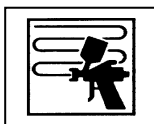
Appliceringsviskositet

NS-härdare	50-60 sekunder DIN4 – sprutfiller, 17-20 sekunder DIN4 – primer-surfacer, 14-15 sekunder DIN4 – våt-i-våt
------------	---



Färgsprutestorlekar

1,6-1,8 mm munstycke	Spackel eller primer-surfacer
1,4-1,6 mm munstycke	Våt-i-våt



Antal skikt

Sprutfiller max. 3, Primer-surfacer 2-3 Våt-i-våt 1-2

Torktider

Dammfri - 10 minuter

Genomtorr/20 °C 3-4,5 timmar (sprutfiller/primer-surfacer)

Tid innan topplack kan appliceras 30 minuter (våt-i-våt)




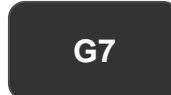


Torrskiktjocklek cirka 80-200 mikron som högfyllande sprutfiller,
cirka 60-140 mikron som surfacer

GREYMATIC

GreyMatic-nyans väljs efter topplackskulör. I PPG:s kulörinformationssystem finns rekommendationer om lämplig GreyMatic-nyans till alla kulörer.

En guide finns nedan.

G1 D8018	G3 D8018 70 % D8024 30 % (Mixa efter vikt)	G5 D8024	G7 D8019
			
Använd under: Vitt Ljusgrått Ljusbult Ljusgrönt Ljusblått	Använd under: Mellangrått Gult	Använd under: Mörkgrått Mörkgult Grönt Blått Ljus- och mellanrött	Använd under: Svart Mörkgrönt Mörkblått Mörkrött

När korrekt GreyMatic-nyans har valts för topplackkulören, tillverkas primernyanserna enligt översikten ovan. GreyMatic 1, 5 och 7 finns tillgängliga direkt från burken. GreyMatic 3 är en blandning av D8018/D8024 enligt informationen ovan. Blanda med härdare och förtunning enligt anvisningar i produktdatabladet före appliceringen.

BEGRÄNSNINGAR



Accelerator får EJ användas. Halvfulla burkar med härdare skall tillslutas noggrant direkt efter användning. All utrustning måste vara helt torr. UHS Prima bör inte användas om luftfuktigheten överstiger 80 %.

PUNKTPRIMNING

Vid punktreparationer som sprutfiller, kan det vara lämpligt att tillsätta ytterligare förtunning (upp till 1 del) i det sista skiktet för att ge en jämnare yta detta med tanke på slipningen.

FLEXIBLA UNDERLAG:

Blandningsförhållande vid användning av UHS Prima:

	<u>Efter volym</u>
UHS Prima	3 vol
Härdare	1,5 vol
D814	1 vol
Antal skikt	1-2
Sprutviskositet	
DIN4/20 °C:	16-20 sek
Avluftning mellan skikt	10 minuter

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionell lackering av fordon och får inte användas till andra ändamål än de som föreskrivs. Informationen i detta datablad baseras på de vetenskapliga och tekniska kunskaper som är kända i dag. Det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga mått och steg för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad som också finns på: [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



TLF: +45 43 43 65 66
FAX: +45 43 43 81 88