



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformation



## Deltron Progress UHS DG

*UHS-färg*

### PRODUKTER

Deltron Progress UHS DG mixfärger	D60xx
Deltron UHS härdare	D8216, D8217, D8218, D8219
Deltron förtunning	D8701, D8702

För matta, halvblanka och strukturerade ytor eller lackering på flexibla underlag:

Deltron matteringsmedel	D8456 för att skapa ett matt eller halvblankt utseende
Deltron mjukningsmedel	D814 för att mjukgöra finishen på flexibla underlag
Deltron matt mjukningsmedel	D819 för att skapa ett matt/halbblankt utseende på ett flexibelt underlag
Deltron struktur tillsats	D843 för att skapa en fint strukturerad "mockaeffekt"
Deltron struktur tillsats, grov	D844 för att skapa en grövre, mer uttalad strukturyta

### PRODUKT BESKRIVNING

Deltron Progress UHS DG är en topplack med hög opacitet och torrhalt som lämpar sig för alla typer av reparationer. Produkten återskapar originalytan som ursprungligen lackerats med en solid färg som inte kräver klarlack.

Genom rätt val av härdare och förtunning erbjuder Deltron Progress UHS DG-färgsystemet ett komplett urval av användningsalternativ, från 10 minuters ugnstorkning vid 60°C metalltemperatur för de snabbaste småreparationerna till normala 30 minuter vid 60°C metalltemperatur, idealiskt för alla reparationer.

Deltron Progress UHS DG innehåller mindre organiskt lösningsmedel än konventionella produkter som inte kräver klarlack. Detta gör den särskilt lämpad för områden där VOC-utsläpp eller produkternas VOC-halt är reglerat.

Deltron Progress UHS DG-systemet är dessutom helt blyfritt.

---

## FÖRBEREDNING AV UNDERLAG



Applicera över ugnstorkade originalytor eller 2K-primer från PPG:

\* Se "Egenskaper och begränsningar".

Avfetta alla ytor som ska lackeras med lämplig PPG-rengöring. Slipa därefter med slippapper P600-800 (våtslipning) eller P360-400 (torrslipning).



Tvätta bort ev. rester och torka ordentligt. Tvätta en gång till med lämplig PPG-rengöring. Se tekniskt datablad **Deltron rengöring RLD63V**.

Användning av Tag Rag rekommenderas.

---

## BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blanda färgen noggrant i minst två minuter före tillsättning av härdare och förtunning. Den noggrannaste metoden för att skapa en användningsklar produkt är att blanda efter vikt. I vissa fall är dock blandning efter volym nödvändig och då gäller följande:

**Blandningsförhållande med UHS-härdare:**

	<u>Efter volym</u>
Deltron Progress UHS	2 vol
UHS-härdare*	1 vol
Tillsatt förtunning*	0,7 vol

- Välj UHS-härdare och tillsatt förtunning efter appliceringstemperatur och torkningsbehov:
- Som alla produkter med hög torrhalt kan användningsklar lack med låg temperatur leda till svårare applicering och absorption av översprutning. Vi rekommenderar starkt att den användningsklara produkten appliceras vid en temperatur på minst 15°C.

---

## HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>System</u>	<u>UHS-härdare</u>	<u>Förtunning</u>	<u>Tid för ugnstorkning</u>
Express	D8216	D8701 / 8702	20 min vid 50°C/10 min vid 60°C
Snabb	D8217	D8701/8702	40 min vid 50°C/20 min vid 60°C
Medium	D8218	D8701/8702	60 min vid 50°C/30 min vid 60°C
Långsam – för höga temperaturer	D8219	D8701/8702	70 min vid 50°C/35 min vid 60°C

Förtunningen ska väljas med utgångspunkt i appliceringstemperatur, lufrörelser och reparationens omfattning. Följande temperaturintervall är endast en vägledning. D8701 – upp till 30°C, D8702 – över 30°C.

---

## INFORMATION OM BLANDADE PRODUKTER

<i>Användningstid:</i>	Med D8216	15-20 min
	Med D8217	40-60 min
	Med D8218/9	1,5-2 tim

*Sprutviskositet:* 20-25 sek DIN4 vid 20°C



---

## APPLICERING OCH AVLUFTNING



*Inställning av färgspruta:*

Kompatibel färgspruta 1,3-1,6 mm

### Konventionell tvåskiktsprocess

*Applicering*  
*Avluftning mellan skikt*  
*Avluftning före ugn- eller IR-torkning*

Applicera 2 skikt för en torrfilmstjocklek på ca 60 mikron.  
5 min  
Inte nödvändigt

### Extra snabb enskiktsprocess

*Applicering*  
*Avluftning mellan skikt*  
*Avluftning före ugn- eller IR-torkning*

Applicera 1 normalt skikt + 1 fullt skikt för att få 50-60 mikron torrfilmstjocklek.  
Det första skiktet ska appliceras på alla paneler innan det andra skiktet appliceras.  
**Till färre än 3 paneler, 2-3 min avluftning**  
**Till fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.**

---

## TORKTIDER



*Torktider: \*\**

- *Genomtorr vid 20°C*      12 tim med D8216, 16 tim med D8217  
Rekommenderas inte med D8218/9
- *Genomtorr vid 60°C*      10 min – D8216, 20 min – D8217  
30 min – D8218, 35 min – D8219
- *Genomtorr med IR-mellanvåg*      6-8 min - mellanvåg  
(IR-torkningen beror på kulören)



\*\* Tiderna för ugnstorkning gäller angiven metalltemperatur. Beräkna därför extra tid för ugnstorkningen så att metallen hinner uppnå denna temperatur.

*Total torrfilmstjocklek:*      50-70 µm

*Teoretisk täckning:*      8-9 m<sup>2</sup>/l  
Med 100 % överföringseffektivitet och angiven skiktjocklek i torrt tillstånd.

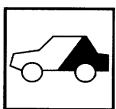
---

## REPARATION OCH ÖVERLACKNING



*Slipning:*

Krävs före omlackering för att säkra en god vidhäftning  
P400 (torr)  
P800 (våt)



*Över-/omlackeringstid:*

- *Forcertorkning vid 60°C eller IR*      1 tim efter avkylning  
Minst 24 tim
- *Lufttorkning vid 20°C*

*Övermålas med:*      PPG 2K-primer, Envirobase, Deltron GRS-topplacker

Dessa produkter är avsedda endast för yrkesmässig användning.

RLD200V  
Sida 3



## MATT, HALVBLANK OCH STRUKTURERAD YTA LACKERING AV FLEXIBLA UNDERLAG

För att uppnå en matt, halvblank eller strukturerad yta med Deltron Progress UHS DG ska blandningen tillsättas matt-, mjukgörar- eller struktur tillsatser. Tillsatser ska även blandas i när UHS appliceras på flexibelt underlag (t.ex. plast). Vilka tillsatser som behövs samt rätt blandningsförhållande efter volym och vikt anges i relevanta elektroniska system eller i tabellen nedan.

Anm.: **HÅRDA** underlag är bl.a. alla metaller, glasfiber och glasfiberförstärkt plast.  
**FLEXIBLA** underlag är alla plasttyper med undantag för glasfiberförstärkt plast.

Om struktur tillsatser används ska spruttrycket ökas med 10 % för att få ett jämnt utseende på stora ytor.

### Blandningsförhållande (volym)

Underlag	Utseende	Deltron UHS-färg	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS-härdare	För-tunning
<b>HÅRT</b>	Blank	2 vol						1 vol	0,6 - 0,7vol
	Halvblank	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

### Blandningsförhållande (volym)

Underlag	Utseende	Deltron UHS-färg	D8456	D843	D844	D819	D814	UHS-härdare	För-tunning
<b>FLEXIBELT</b>	Blank	2 vol					0,5 vol	1 vol	0,4 vol
	Halvblank	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



---

## POLERING



Om polering önskas, till exempel för att slipa bort smuts, rekommenderas det att den utförs 1-24 timmar efter den angivna torktiden. Använd PPG:s speciella polersystem SSP1001.

---

## UTDUSCHNINGSPROCESS

- Applicera Deltron Progress UHS DG enligt instruktionerna ovan.
- Applicera D8141 klarlack över reparationsområdets kant.
- Smält översprutningskanten med Aerosol Fade Out Thinner D8730 eller D8429 Express Blender.
- Mer information finns i datablad nr: RLD 199V för en lyckad reparation.

---

## EGENSKAPER OCH BEGRÄNSNINGAR



Använd INTE Deltron-tillsatser – D885, D886 eller D818 tillsammans med Deltron Progress UHS DG topplacker.

---

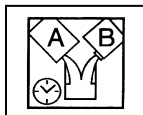
## RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant efter användning med tvättförtunning.



# Global i korthet UHS DG

## GRS Deltron Progress UHS-färg utan klarlack



### Blandning efter volym –

Den noggrannaste metoden för att skapa en användningsklar produkt är att blanda efter vikt. I vissa fall är dock blandning efter volym nödvändig och då gäller följande:

Med UHS härdare – 2 : 1 : 0.7

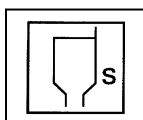
Användningstid vid 20°C	Med D8216	15-20 min
	Med D8217	40-60 min
	Med D8218/9	1,5-2 tim

### Härdare och förtunning

Ugnstorkas i 10 min vid 60°C    D8216 UHS-härdare  
D8701 – Snabb förtunning

Ugnstorkas i 20 min vid 60°C    D8217 UHS-härdare  
D8701/2 – Förtunning

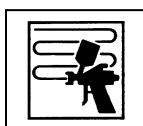
Ugnstorkas i 30 min vid 60°C    D8218/9 UHS härdare  
D8702 – Förtunning



Appliceringsviskositet    20-25 sek DIN4 vid 20°C



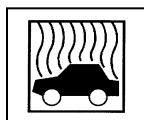
Bestyckning av sprutpistol  
1,3-1,4 mm munstycke



Antal skikt

**Expresssystem** – 1 lätt-/medelskikt följt av 1 fullt skikt  
Det första skiktet ska appliceras på alla paneler innan det andra skiktet appliceras.  
Ingen avluftning krävs mellan skikten vid mer än 3 paneler; 2-3 min avluftning vid mindre än 3 paneler. Ingen avluftning före ugn- eller IR-torkning.

**Konventionellt system** - 2 skikt med 5 minuters avluftning mellan skikten. Ingen avluftning före ugn- eller IR-torkning.



Torktider

Genomtorr vid 20°C -	12 tim med D8216, 16 tim med D8217
Genomtorr vid 50°C -	20 min med D8216, 40 min med D8217, 60 min med D8218, 70 min med D8219
Genomtorr vid 60°C -	10 min med D8216, 20 min med D8217, 30 min med D8218, 35 min med D8219

Dessa produkter är avsedda endast för yrkesmässig användning.

RLD200V  
Sida 6



## BLANDNINGSTABELL (VIKT) FÖR DELTRON PROGRESS UHS DG

Nedan anges den vikt på härdare och förtunning som krävs för bestämda volymer av mixad kulör för framställning av användningsklar lack. Viktangivelserna motsvarar följande blandningsförhållande: 2 delar Progress UHS DG-kulör: 1 del D816/7/8/9 härdare. 0,6 delar D8701/2 förtunning.

**Blanda färgen noggrant före tillsättning av härdare och förtunning.**

**TARERA** vågen efter blandning eller uppmätning av färgen. Vikten för härdare och förtunning är **KUMULATIV – TARERA INTE VÅGEN MELLAN TILLSATSERNA.**

Volym för UHS DG- färgblandning liter	Slutvolym för användningsklar färg liter		Vikt för D8216/7/8/9 UHS-härdare Gram	Vikt D8701/ D8702 Additive Thinner Gram	
				0.6dele	0.7dele
0,10	0,18		53,3	79.1	83.4
0,20	0,36	T	106,6	158.3	166.9
0,25	0,45	A	133,2	197.8	208.6
0,30	0,54	R	159,9	237,4	250.3
0,40	0,72	E	213,2	316,5	333.7
0,50	0,90		266,5	395,7	417.2
0,60	1,08	S	319,8	474,8	500.6
0,70	1,26	C	373,1	553,9	584.0
0,75	1,35	A	399,7	593.5	625.8
0,80	1,44	L	426,4	633,0	667.5
0,90	1,62	E	479,7	712,2	750.9
1,00	1,80		533,0	791,3	834.4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251.5



---

# BÄSTA TILLVÄGAGÅNGSSÄTT MED UHS-PRODUKTER

## **Förvaringsförhållanden för lack**

Förvara bruksfärdigt lack under goda förhållanden för att säkerställa korrekt viskositet.

Temperaturen för bruksfärdiga produkter ska minst vara över 15 °C och helst över 18 °C.

Detta gäller lack, härdare och förtunning.

## **Blanda och göra produkten bruksfärdig**

Aktivera noggrant och efter vikt där det är möjligt.

När blandningen måste göras efter volym ska endast ett runt och parallellsidigt blandningskärl användas tillsammans med rätt blandsticka. Om ett måttkärl markerat med procenttal används, måste du se till att procentalen ger rätt kvantiteter.

Se till att härdare och förtunning har blandats väl. HS-produkter eller produkter med hög viskositet kan ta lite längre tid att blanda, så ett bra tillvägagångssätt är att röra i härdare först och sedan tillsätta förtunning innan man rör om igen.

Använd blandade produkter så snabbt som möjligt.

Välj rätt härdare för den nödvändiga ugnstorkningen.

Håll dig till de rekommenderade tillsatshalterna.

Överskrid inte den rekommenderade halten av tillsatser såsom mjukgörare.

## **Val av appliceringsteknik, process och utrustning**

Använd korrekt spraypistolsinställning och montera spraypistolen korrekt.

Använd en applicering med en sprutomgång där det är möjligt. Följ råden i avsnittet om applicering.

Kontrollera att sprutkabinen fungerar effektivt. Gör en ugnskontroll vid behov för att vara säker på att metalltemperaturen har nåtts, särskilt på låga reparationsområden. PPG-rekommendationer baseras på tid vid metalltemperatur, så detta bör tas med i beräkningen för ugnstorkningen för jobbet.





---

## VOC-INFORMATION

EUs gränsvärde för denna produkt (produktkategori IIB.d) i användningsklar form är högst 420 g/liter VOC. VOC-halten i denna produkt i användningsklar form är högst 420 g/liter. Beroende på appliceringsmetod kan den faktiska VOC-halten i produkten understiga EU-direktivets gränsvärde.

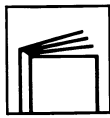
### Anm.:

Kombinationer av denna produkt och D8456, D814, D819, D843 eller D844 skapar en lackfilm med de speciella egenskaper som föreskrivs i EU-direktivet.

**I dessa specifika kombinationer:** EUs gränsvärde för denna produkt (produktkategori IIB.e) i användningsklar form är maximalt 840 g/liter VOC. VOC-halten i denna produkt i användningsklar form är högst 840g/liter.

---

## 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 adressen: [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**

