



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



GRS Deltron Premium UHS klarlack D8141

D8141 Premium UHS Klarlack

PRODUKT

Deltron Premium UHS klarlack	D8141
Deltron UHS härdare	D8216 / 7 / 8 / 9
Deltron förtunning	D807, D812, D869
Deltron accelerator förtunning	D8714

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 eller halvblankt utseende på ett flexibelt underlag
Deltron strukturtillsats	D843 för att skapa en fint strukturerad "mockaeffekt"
Deltron strukturtillsats, grov	D844 för att skapa en grövre, mer uttalad strukturyta

PRODUKTBESKRIVNING

Deltron Premium UHS klarlack är en uretanakrylbaserad 2K-klarlack avsedd för reparation och omlackering av fordon som ursprungligen behandlats med klarlack över ett kulörlacksystem i ett eller flera steg.

D8141 är för användning över Envirobaserad baslack. Den kan användas på 2 sätt: Med standard 2-skiktapplicering och som "engångsapplicering", där 1 flytande lätt/medelskikt följs av ett fullt skikt utan avluftning mellan appliceringarna.

Deltron Premium UHS klarlack innehåller mindre organiskt lösningsmedel än konventionella klarlack. Detta gör den särskilt lämpad för produktivitetinriktade verkstäder i områden där VOC-utsläpp eller produkternas VOC-halt är reglerat.

När Deltron Premium UHS klarlack blandas med rekommenderad Deltron UHS härdare och förtunning erhålls en VOC-halt som understiger 420 g/l i sprutfärdigt tillstånd.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG

Deltron D8141 klarlack skall appliceras över rent och dammfritt underlag bestående av Envirobase. Användning av Tag Rag rekommenderas.

APPLICERINGSGUIDE

Blandningsförhållande

Blandningsförhållande med HS härdare:

	<u>Efter volym</u>
D8141	3 vol
HS-härdare*	1 vol
Förtunning*	0,5 vol

*Välj HS härdare och förtunning efter appliceringstemperatur

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>System</u>	<u>UHS härdare</u>	<u>Förtunning</u>	<u>Tid för ungstorkning</u>
Accelerated	D8216	D8714	20 mins at 50°C / 10 mins at 60°C
Accelerated	D8217	D8714	40 mins at 50°C / 20 mins at 60°C
Express	D8216	D807 / D812	30 min på 50°C / 15 min på 60°C
Snabb	D8217	D807 / D812	50 min på 50°C / 25 min på 60°C
Standard	D8218	D807 / D812	70 min på 50°C / 35 min på 60°C
Långsam –höga temperaturer	D8219	D812 / D869	80 min på 50°C / 40 min på 60°C

Förtunningen skall väljas med utgångspunkt i appliceringstemperatur, luftrörelser och reparationens omfattning.

INFORMATION OM BLANDADE PRODUKTER

Brukstid vid 20°C: 20 min. med D8216/7 och D8714 accelerator förtunning
30-45 minuter med D8216 härdare
1 timme med D8217 härdare
2-2,5 timmar med D8218/9 härdare

Sprutviskositet vid 20°C: 18-20 sekunder DIN4

APPLICERING OCH AVLUFTNING



Munstycke:

1,3-1,4 mm

Konventionellt system

1 fullt skikt
↓
5-7 min avluftning
↓
1 fullt skikt
↓
0-5 min avluftning
↓
ugnstorkning / IR /
lufttorkning

Expresssystem

1 normalt skikt
↓
ingen avluftning
↓
1 fullt skikt
↓
0-5 min avluftning
↓
ugnstorkning / IR /
lufttorkning

TORKTIDER

- Dammfri vid 20°C 20 minuter med D8216, 20-30 minuter med D8217, 40-50 minuter med D8218, 60 minuter med D8219.
- Hanterbar vid 20°C 2 timmar med D8216, 4 timmar med D8217, 6 timmar med D8218, 8 timmar med D8219.
- Genomtorr vid 20° 8 timmar med D8216, 12 timmar med D8217, 16 timmar med D8218, 24 timmar med D8219.
- Genomtorr vid 50°C* 30 minuter med D8216, 50 minuter med D8217, 70 minuter med D8218, 80 minuter med D8219.
- Genomtorr vid 60 °C* 15 minuter med D8216, 25 minuter med D8217, 35 minuter med D8218, 40 minuter med D8219.
- Genomtorr med IR-mellanvåg 8 – 15 minuter (beroende på kulör)



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

Total torrfilmstjocklek:
Teoretisk täckning:

50-60 µm

Med 100 % överföringseffektivitet och angiven torrfilmstjocklek. 8 m²/l

REPARATION OCH OMLACKERING

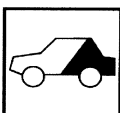


Slipning:

- kornstorlek (våtslipning)
- kornstorlek (torrslipning)

Krävs före omlackering för att säkra en god vidhäftning
P800
P400-P500

Över-/omlackeringstid:



- Forcertorkning vid 60 °C, 70 °C eller IR
- Lufttorkning vid 20 °C

Efter avkylning
12-24 timmar – beroende på härdare.

Övermålas med:

Deltron primers
Envirobase
Deltron topplacker

MATT, HALVBLANK OCH STRUKTURERAD YTA LACKERING AV FLEXIBLA UNDERLAG

För att uppnå en matt, halvblank eller strukturerad yta med Deltron D8141 Premium UHS klarlack skall blandningen tillsättas matt-, mjukgörar- eller struktur tillsatser. Tillsatser skall även blandas i när D8141 appliceras på flexibelt underlag (t.ex. plast). Vilka tillsatser som behövs samt rätt blandningsförhållande efter volym och vikt anges i tabellen nedan.

Anmärkning: Merparten av de plaster som används på fordon är att beteckna som **hårda**. Plasten kan vara något flexibel när den lackeras separat men är hård så snart den är monterad. UHS klarlacker behöver enbart tillsättas mjukgörare (se blandschema nedan) när mycket flexibla plaster ska lackeras, oftast förekommande på äldre fordon, vanligen skumplaster.

Mixa efter vikt

Underlag	Utseende	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS härdare	Deltron förtunnin
HÅRT	Blank	653g						890g	987g
	Halvblank	481g	724g					899g	985g
	Matt	386g	776g					916g	986g
	Matt struktur	284g		639g				743g	957g
	Grov struktur	392g			708g			850g	967g
FLEXIBELT	Blank	532g				633g		865g	979g
	Halvblank	250g	481g				614g	818g	986g
	Matt	210g	562g				674g	864g	990g
	Matt struktur	210g		522g			633g	824g	980g
	Grov struktur	280g			506g		655g	909g	992g

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 D8141 Premium UHS klarlack enligt instruktionerna ovan
- Duscha över översprutningskanten med förtunningen för utduschning i aerosolförpackning D8730 eller D8429 Expres Blender.
- Se datablad nr: RLD 199V

VIKTBLANDNINGSGUIDE FÖR D8141

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

När man behöver en viss volym av klarlackblandning, åstadkommer man den bäst genom att Blanda efter vikt enligt riktlinjerne nedan.

Vikterna är adderande (kumulativa) – 0 ställ **INTE** mellan tillsatserna.

Volym Användningsfärdig Lack LITER		VIKT KLARLACK D8141	VIKT UHS HÄRDARE D8216 / 7 / 8 / 9	VIKT FÖRTUNNING D807, D812, D869, D8714
0.10 L		65 g	89 g	99 g
0.20 L		131 g	178 g	197 g
0.25 L		163 g	223 g	247 g
0.33 L		215 g	294 g	326 g
0.50 L		327 g	445 g	494 g
0.75 L		490 g	668 g	740 g
1.00 L		653 g	890 g	987 g
1.50 L		980 g	1335 g	1481 g
2.00 L		1306 g	1780 g	1974 g
2.50 L		1633 g	2225 g	2468 g

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 måtkärl 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.

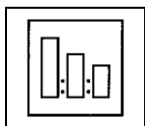
Håll dig till de rekommenderade tillsatshalterna.
Överskrid inte den rekommenderade halten av tillsatser såsom mjukgörare.

Val av appliceringsteknik, process och utrustning

Använd korrekt spraypistolsinställning och montera spraypistolen korrekt.

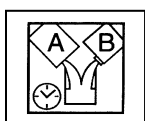
Använd en applicering med en sprutomgång där det är möjligt. Följ råden i avsnittet om applicering.

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.



Mixa efter volym

Med UHS härdare – 3:1:0.5



Brukstid vid 20°C	Med D8216	30-45 min
	Med D8217	60 min
	Med D8218 / 9	2-2,5 timmar

Val av härdare / förtunning

Ugnstorkas i 15 minuter på 60°C D8216 UHS härdare

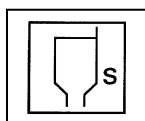
D807 Medium förtunning

Ugnstorkas i 25 minuter på 60°C D8217 UHS härdare

D807/D812 Förtunning

Ugnstorkas i 35 minuter på 60°C D8218 UHS härdare

D812 Förtunning



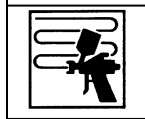
Appliceringsviskositet

18-20 sekunder DIN4



Färgsprutestorlek

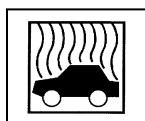
1,3-1,4 mm munstycke



Antal skikt

Konventionell – 1 medelskikt, 5-7 minuter avluftning följt av ett fullt skikt.

Express – 1 lätt-/medelskikt direkt följt av 1 fullt skikt



Torktider

Dammfri vid 20°C

15 - 20 min. med D8216/7 + D8714

20 minuter med D8216, 20 – 30 minuter med D8217,

40-50 minuter med D8218, 60 minuter med D8219.

Genomtorr vid 60°C*

15 - 20 min. med D8216/7 + D8714

15 minuter med D8216, 25 minuter med D8217,

35 minuter med D8218, 40 minuter med D8219.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant efter användning med tvättförtunning.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i användningsklar form är maximalt 420g/liter VOC.

VOC-halten i denna produkt i användningsklar form är högst 420g/liter.

Beroende på appliceringsmetod kan den faktiska VOC-halten i produkten understiga EU-direktivets gränsvärde.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionell lackering, och får inte användas för 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 åtgärder och steg för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad som finns på adressen:

[http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia
Tigervej 37
DK-4600 Køge
Denmark



Telefon: +45 43 43 65 66
Fax: +45 43 43 81 88