



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



RAPID GREYMATIC 2K filler

D8010 ljusgrå
D8015 grå
D8017 mörkgrå
D8237/8/9 härdare

PRODUKTBESKRIVNING

2K RAPID GreyMatic är ett sortiment av tvåkomponents-primers-surfacers som passar för en rad olika reparationsarbeten i lackeringsverkstaden. De är mångsidiga, snabbtorkande samt enkla att applicera och slipa, och har utmärkt filmuppbyggnad, ytutjämnning och glansuppbärningsförmåga på ett stort antal underlag, t.ex. originallack i gott skick, bart stål, polyesterfillers och lämpliga vidhåtningsprimers.

De kan direkt överlackeras med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, Deltron GRS UHS, Deltron UHS Progress eller Envirobase.

Genom att kombinera D8010, D8015 och D8017 primers (se avsnittet **GreyMatic**) kan hela GreyMatic-serien av primers uppnås. Därigenom kan förbrukningen av topplack och den totala reparationstiden minskas.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG – AVFETTNING



Innan förberedelsearbetet ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj och låt torka innan avfettning med ett lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel. Kontrollera att alla ytor är noggrant rengjorda och torkade före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid omedelbart av rengöringsmedlet från panelens yta med en ren, torr trasa.

Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel (RLD63V)** beträffande lämpliga produkter för rengöring och avfettning.

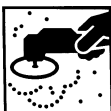
FÖRBEREDNING AV UNDERLAG – GRUNDLACKERING OCH SLIPNING



Bart stål ska slipas lätt och vara helt fritt från rost innan applicering. 2K HS surfacer kan appliceras direkt, men Universel eller godkända epoxiprimers rekommenderas när optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet krävs.



Andra bara metaller bör grundlackeras med antingen Universel eller godkända epoxiprimers.



Originallackering eller grundlackering ska slipas med P280-P320-kornspapper (torrt) eller P400-P500-kornspapper (vått). Punktbehandla eventuell bar metall med Universel eller godkända epoxiprimers för bar metall.



Glasfiberförstärkt plast eller glasfiber ska slipas med P320 (torrt).

Polyesterfiller ska torrslipas med en serie slippapper som passar hur 2K HS surfacer ska appliceras:

P80-P120 när den ska användas som sprutfiller.

P80-P120-P240 när den ska användas som primer-surfacer eller surfacer som inte ska slipas.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>HS härdare</u>	<u>Förtunning</u>
Upp till 18 °C	D8237	D808 snabb förtunning
18-25 °C	D8238	D807 eller D866
25-35 °C	D8239	D812 långsam förtunning
över 35 °C	D8239	D869 mycket långsam förtunning

BLANDNING

	<u>Primerfiller</u>	<u>Primer-surfacer</u>
Blandningsförhållande: RAPID GreyMatic	5,0 vol	5,0 vol
Härdare	1,0 vol	1,0 vol
Förtunning	0,5 vol.	1,0 vol

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C:	30 - 45 minuter	45 - 60 minuter
Sprutviskositet DIN4/20 °C:	40 - 50 sekunder	24 - 28 sekunder

PISTOLUPPSÄTTNING

Munstycke,
självtryck: 1,6-1,8 mm

Tryck: Följ sprutpistol tillverkarens rekommendationer (normalt 2 bar/30 psi)



APPLICERINGSGUIDE

Antal skikt:	2-3 skikt	2-4 skikt
Avluftning/20 °C: - mellan skikt	5-7 minuter beroende på sprutförhållanden	
- före torkning	5-7 minuter beroende på applicerad skiktjocklek	

TORKNING

	<u>Sprutfiller</u>	<u>Primer-surfacer</u>
Dammtorr/20 °C	10 minuter	10 minuter
Klibbfri/20 °C	1 timme	1 timme
Slipbar/20 °C		
under 100 mikron	3-4 timmar	2-3 timmar
100-150 mikron	4-5 timmar	3-4 timmar
över 150 mikron	5-7 timmar	4-6 timmar
Genomtorr vid 60 °C	20-30 minuter* beroende på skiktjocklek	
Genom torr/IR	12 minuter	

* Torktid när underlaget når metalltemperaturen 60 °C.

FILMEGENSKAPER

Torr skiktjocklek:	
- minst	75µ
- högst	200µ

SLIPNING

Torrslipning:	P400
Våtslipning:	P800

TOPPLACKERING

RAPID GreyMatic kan överlackeras direkt med följande topplackprodukter:
Global Refinish-system/Deltron BC baslack
Global Refinish-system/Deltron DG direct gloss-färg
Global Refinish-system/Deltron UHS direct gloss-färg
Global Refinish-system/Deltron UHS Progress direct gloss-färg
Envirobase vattenburen basecoat



FLEXIBLA UNDERLAG:

Blandningsförhållande: Rapid GreyMatic 4 vol
HS härdare 1,5 vol
D814 1 vol
Förtunning 0,5 vol

Antal skikt 1 - 2
Sprutviskositet DIN4 vid 20 °C: 16-20 sek
Avluftning mellan skikt 10 minuter

Observera: Tillsättning av D814 kan medföra en försämring av tork- och slipresultatet.

GREYMATICS

Blandningen ska sedan aktiveras och förtunnas som vanligt före sprutapplicering.

Följande blandningsförhållanden gäller för var och en av de specificerade GreyMatic-primervarianterna:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8010	100	65	--	--	--
D8015	--	35	100	48	--
D8017	--	--	--	52	100

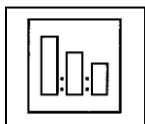
När korrekt GreyMatic-nyans har valts för topplackkulören, tillverkas primernyanserna enligt översikten ovan. GreyMatic 1, 5 och 7 finns tillgängliga direkt från burken. GreyMatic 3, 5 och 6 är en blandning av D8010 / D8015 / D8017 enligt informationen ovan.

Blanda med härdare och förtunning enligt anvisningar i produktdatabladet före appliceringen.



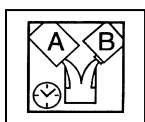
Global översikt D8010, D8015, D8017

RAPID GREYMATIC 2K FILLERS D8010, D8015, D8017



Blandning efter volym

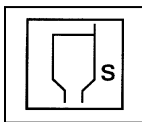
Med HS-härdare som primer-filler - 5 : 1 : 0,5
Med HS-härdare som primer-surfacer - 5 : 1 : 1



Brukstid vid 20 °C med HS-härdare 30 - 45 minuter

Val av härdare/ förtunning

Upp till 18 °C	D8237 HS expresshärdare D808 snabb förtunning
18-25 °C	D8238 HS snabb härdare D807 medium förtunning eller D866 primer-förtunning
25-35 °C	D8239 HS långsam härdare D812 långsam förtunning
Över 35 °C	D8239 HS långsam härdare D869 extra långsam förtunning



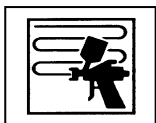
Appliceringsviskositet

Primer-filler	40-50 sekunder DIN4
Primer-surfacer	24-28 sekunder DIN4



Pistoluppsättning

Munstycke 1,6-1,8 mm



Antal skikt

2 - 3 som primer-filler, 2 - 4 som primer-surfacer



Torktider

Dammtorr: 10 minuter
Genomtorr vid 20 °C: 2-3 timmar
Genomtorr vid 60 °C: 30 minuter



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD222V

Sida 5

BLANDNING EFTER VIKT

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT - som primer-filler 5:1:0,5: Viktangivelser i gram och ackumulerade. Tarera inte vågen mellan tillsättningar					
Önskad mängd lack (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D8010 / D8015 7/ D8017	232	465	697	929	1162
Härdare D8237 / D8238 / D8239	263	526	789	1052	1315
Förtunning D808/ D807/D812/D869	277	554	830	1107	1384

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT - som primer-surfacer 5:1:1: Viktangivelser i gram och ackumulerade. Tarera inte vågen mellan tillsättningar					
Önskad mängd lack (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
D8010 / D8015 / D8017	216	431	647	863	1079
Härdare D8237 / D8238 / D8239	244	488	733	977	1221
Förtunning D808/ D807/D812/D869	270	539	809	1079	1349

BEGRÄNSNINGAR

Acceleratorer ska **INTE** användas. Delvis använda burkar med härdare måste förslutas noggrant omedelbart efter användning. All utrustning måste vara helt torr. Användning av RAPID GreyMatic rekommenderas inte när luftfuktigheten överstiger 80 %.

Rengör sprutpistolerna omedelbart efter användning.



VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIBC) i bruksfärdig form är högst 540 g/liter.

VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är högst 540 g/liter.

Beroende på valt användnings sätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

Observera:

Om denna produkt kombineras med D814 bildas en lackfilm med särskilda egenskaper enligt definitioner i EU-direktivet. EU-gränsvärdet för VOC-halt dessa kombinationer i bruksfärdig form är 840 g/liter. VOC-halten i denna produkt i dessa kombinationer är högst 840 g/l.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: http://www.ppg.com/PPG_MSDS

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



Tel.: +45 43 43 65 66
Fax: +45 43 43 81 88

