



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



PRIMA D839

*Tvåkomponentsprimer
med HS-härdare*

PRODUKTBEKRIJVNING

Prima är en grå tvåkomponents primer-surfacer, lämplig för en rad dagliga reparationer.

Den är mångsidig, snabbtorkande samt enkel att applicera och slipa, och har utmärkt filmuppbyggnad, ytutjämnning och glansuppbärningsförmåga på ett stort antal underlag.

Genom enkel justering av förtunningsgraden kan Prima appliceras som en konventionell primer-surfacer eller som högfyllande sprutfiller. Prima kan lufttorkas, ugnstorkas eller IR-torkas.

Prima kan appliceras direkt på originallack i gott skick, bart stål (mindre områden), polyesterfillers och lämpliga vidhäftningsprimers. Den kan direkt överlackas med godkända tvåkomponents-topplacker som till exempel Deltron Progress UHS DG eller Envirobase baslack.

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



Bar stål ska slipas lätt och vara helt fritt från rost innan applicering. Prima kan appliceras direkt, men Universel eller epoxiprimer rekommenderas när optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet krävs.

Andra bara metaller bör grundlackeras med antingen Universel eller epoxiprimer.

Elektrolack ska slipas med P360-kornspapper (torrt) eller P800-kornspapper (vått).

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



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

Polyesterfiller ska torrslipas med en serie slippapper som passar hur Prima 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.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

1. Blandningsförhållande med HS härdare som sprutfiller:

	<u>Efter volym</u>
D839	4 vol
HS härdare	1 vol

2. Blandningsförhållande med HS härdare som surfacer:

	<u>Efter volym</u>
D839	4 vol
HS härdare	1 vol
Förtunning	0,5 vol

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>HS härdare</u>	<u>Förtunning</u>
Upp till 18 °C	D8237 HS Express	D808 snabb förtunning
18-25 °C	D8238 HS snabb	D866 eller D807 2K primer-förtunning
25-35 °C	D8239 HS långsam	D812 långsam förtunning
Över 35 °C	D8239 HS långsam	D869 mycket långsam förtunning

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

	<u>Sprutfiller</u>	<u>Surfacer</u>
Brukstid vid 20 °C:	45 minuter	75 minuter
Sprutviskositet vid 20 °C:	55 sekunder DIN4	25 sekunder DIN4



APPLICERING OCH AVLÜFTNING



	Sprutfiller	Surfacer
<i>Pistoluppsättning:</i>	1,8-2,0 mm	1,6-1,8 mm
<i>Antal skikt:</i>	Högst 3	2 - 3
<i>Avluftning vid 20 °C:</i>		
- Mellan skikt	5-10 minuter	5-10 minuter
- Före torkning	10 minuter	10 minuter

TORKTIDER



	Sprutfiller	Surfacer
<i>Dammtorr vid 20 °C</i>	5 minuter	5 minuter
<i>Genomtorr vid 20 °C</i>	8 timmar	3 timmar
<i>Genomtorr vid 60 °C*</i>	30 minuter	30 minuter
<i>Genomtorr IR-torkning (mellanvåg)</i>	30 minuter	20 minuter



* Ugnstorkningstiderna avser angiven metalltemperatur. Ugnstorkningprogrammets tid bör beräknas så att metallen hinner uppnå rekommenderad temperatur.

<i>Total skiktjocklek:</i>	150-200 µm	70-120 µm
<i>Teoretisk täckförmåga:</i>	1,75 m ² /l	2,5 m ² /l

Vid 100 % överföringseffektivitet och den angivna torra filmtjockleken:

REPARATION OCH OMLACKERING

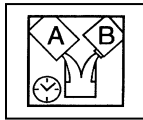
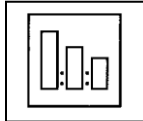


<i>Slipning:</i>	Nödvändigt innan omlackering för god vidhäftning P800 (våt) P400 (torr)
<i>Överlackeras med:</i>	Deltron Progress UHS, Envirobase baslack



Global översikt D839

PRIMA D839



Blandning efter volym

Med HS-härdare:

Som sprutfiller 4 : 1
som surfacer 4 : 1 : 0,5

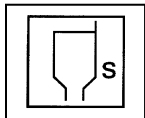
Brukstid vid 20 °C med HS-härdare Sprutfiller - 45 minuter
Surfacer - 75 minuter

Val av härdare/ förtunning

Upp till 18 °C D8237 HS expresshärdare
D808 snabb förtunning

18-25 °C D8238 HS snabb härdare
D807 förtunning eller D866 primer-förtunning

25-35 °C D8239 HS långsam härdare
D812 långsam förtunning



Appliceringsviskositet

55 sekunder DIN4 – sprutfiller,
25 sekunder DIN4 – surfacer



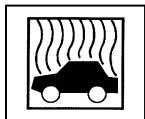
Sprutpistoluppsättning

munstycke 1,8 - 2,0 mm – sprutfiller
munstycke 1,6 - 1,8 mm – primer-surfacer



Antal skikt

Sprutfiller: högst 3,
primer-surfacer 2-3



Torktider

Dammtorr - 5 minuter
Genomtorr vid 20 °C - sprutfiller - 8 timmar
 surfacer - 3 timmar
Genomtorr vid 60 °C - sprutfiller - 30 minuter
 surfacer - 30 minuter

Torr skiktjocklek

Sprutfiller 150-200 mikron,
Surfacer 70-120 mikron



BLANDNING EFTER VIKT – TABELL FÖR D839

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT - som primer-filler 4:1					
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
D839	252	504	756	1008	1260
Härdare D8237 / D8238 / D8239	292	584	876	1168	1460

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT - som primer-surfacer 4:1:0,5					
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
D839	229	458	687	916	1145
Härdare D8237 / D8238 / D8239	265	531	796	1062	1327
Förtunning D808/ D807/D812/D869	282	564	845	1127	1409

MJUKGÖRNING

Om hög fyllningsgrad behövs på flexibla delar kan D839 Prima appliceras ovanpå ett vidhäftningsfrämjande medel för plast enligt följande blandningsförhållande:

D839	4 vol
HS härdare	1 vol
D814	1,5 vol
Förtunning	0,5 vol

Högst 2 lager.

Observera: Tillsättning av mjukgörare kan leda till en försämring av slip- och torkegenskaperna.

BEGRÄNSNINGAR

Acceleratorer ska **INTE** användas. Delvis använda burkar med härdare måste förslutas noggrant omedelbart efter användning. All utrustning måste vara helt torr. Användning av Prima D839 rekommenderas inte när relativa luftfuktigheten överstiger 80 %.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant med lösningsmedel eller förtunning 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 användningssätt 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

