



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



RAPID GREYMATIC 2K filler

*D8010 – ljusgrå
D8015 Grå
D8017 – mörkgrå
D8237/8/9 – härdare
D8718/9 – förtunning*

PRODUKTBESKRIVNING

2K RAPID GreyMatic är ett sortiment av 2K primers-surfacers som lämpar sig för en rad olika reparationsarbeten i lackeringsverkstaden. De är mångsidiga, **snabbtorkande** och enkla att applicera och slipa. Produkterna har också utmärkt skiktuppbyggnad, ytutjämnning och glansuppbärningsförmåga på en rad olika underlag, t.ex. originallack i gott skick, bart stål, polyesterfillers och lämpliga vidhäftningsprimers.

Dessa primers kan överlackeras direkt med Deltron UHS Progress eller Envirobase. Genom att kombinera D8010, D8015 och D8017 (se avsnittet **GreyMatic**), kan sju olika grå nyanser uppnås. På så sätt 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 torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av rengöringsmedlet från panelens yta omedelbart 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 epoxiprimer rekommenderas när optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet krävs.



Andra bara metaller bör grundlackeras med antingen Universel eller epoxiprimer.

Elektrodopplack ska slipas med slippapper P360 (torrslipning) eller P800 (våtslipning).



Originallack eller grundlack ska slipas med slippapper P280-P320 (torrslipning) eller P400-P500 (våtslipning). Punktbehandla eventuell bar metall med Universel eller epoxiprimer för bar metall.

Glasfiberförstärkt plast eller glasfiber ska slipas med P320 slippapper (torrslipning).



Polyesterfiller ska torrslipas med en serie slippapper som passar vald appliceringsmetod för 2K HS surfacer:

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	D8718
18-25 °C	D8238	D8718
25-35 °C	D8239	D8719
över 35 °C	D8239	D8719

BLANDNING

	<u>Primer-filler</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 skikt tjocklek	

TORKNING

	<u>Sprutfyller</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 skikt tjocklek	
Genomtorr/ IR	12 minuter	

* Torktid när underlaget når metalltemperaturen 60 °C.

FILMEGENSKAPER

Torr skikt tjocklek:	
- minst	75µ
- högst	200µ

SLIPNING

Torrslipning:	P400
Våtslipning:	P800

TOPPLACKERING

RAPID GreyMatic kan överlackeras direkt med följande topplacksprodukter:
Global Refinish System/Deltron UHS Direct Gloss Colour
Global Refinish System/Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour
Envirobase vattenburen baslack



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 nedan ska aktiveras och förtunnas som vanligt före sprutapplicering.

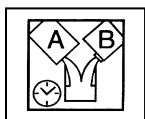
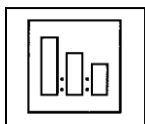
Följande blandningsförhållanden gäller för var och en av de specificerade GreyMatic-primervarianterna:

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



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 vid blandning 5:1:0.5
45-60 minuter vid blandning 5:1:1

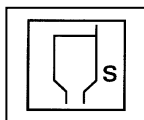
Val av härdare/ förtunning

Upp till 18 °C D8237 HS expresshärdare
 D8718

18-25°C D8238 HS snabb härdare
 D8718

25-35 °C D8239 HS långsam härdare
 D8719

Över 35 °C D8239 HS långsam härdare
 D8719



Appliceringsviskositet

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



Sprutpistoluppsättning
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



BLANDNING EFTER VIKT

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT – som primer-filler 5:1:0,5: Vikten anges i gram och är ackumulerad. 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	236	471	707	942	1178
Härdare D8237 / D8238 / D8239	266	533	799	1065	1331
Förtunning D8718 / D8719	279	558	837	1115	1394

VÄRDEN VID BLANDNING EFTER VIKT – som primer-surfacer 5:1:1: Vikten anges i gram och är ackumulerad. 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	219	437	656	875	1094
Härdare D8237 / D8238 / D8239	247	494	742	989	1236
Förtunning D8718 / D8719	271	541	812	1083	1353

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 fukthalterna överstiger 80 %.

Rengör pistolerna omedelbart efter användning.



VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.c) 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 max 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

