



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



April 2011

Produktinformation



UHS Premium klarlack D8171

D8171 UHS Premium klarlack

PRODUKTER

| | |
|---------------------------------|-------------|
| UHS Premium MultiClear klarlack | D8171 |
| UHS härdare | D8302 |
| Förtunning | D8718-D8719 |
| Accelererad förtunning | D8714 |

För matt finish, halvblank finish och strukturfinish eller lackering av flexibla underlag:

| | |
|------------------------------------|--|
| Deltron matt bas | D8456 för att få ett matt eller halvblankt utseende |
| Deltron mjukgörare | D814 för att öka flexibiliteten |
| Deltron matt flexibiliseringsmedel | D819 för att få ett matt eller halvblankt utseende över ett flexibelt underlag |
| Deltron struktur tillsats | D843 för att få en "mockaeffekt" med fin struktur |
| Deltron struktur tillsats grov | D844 för att få en grövre och mer markerad strukturfinish |

PRODUKTBESKRIVNING

D8171 är en 2-komponentsakryllack som är optimerad för användning över Envirobase baslack. Den har en hög hållfasthet och förbättrad slitstyrka, vilket krävs vid reparation av modern OEM-finish. D8171 är samtidigt mångsidig och enkel att använda. D8171 är särskilt lämpad för situationer där det är svårt att uppnå en hög ugnstemperatur och där endast en härdare kan användas för att utföra de flesta appliceringarna, vilket därmed kräver mindre lagerhållning.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

Deltron D8171 klarlack måste appliceras på en ren och dammfri yta med Envirobase baslack. Vi rekommenderar dig att använda en klibbduk (Tak Rag) som drar åt sig partiklar.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållanden med UHS härdare:

| | <u>Efter volym</u> | <u>Efter vikt</u> |
|-------------|--------------------|-------------------|
| D8171 | 3 vol | Se tabell, sida 5 |
| UHS härdare | 1 vol | |
| Förtunning* | 0,6 vol | |

- Välj förtunning enligt appliceringstemperaturen*.
- Precis som med alla produkter med en mycket hög torrhalt kan temperaturer för en kall lack som är färdig att använda göra det svårare att applicera lacken och ytbehandlingsmedlet absorberas inte lika snabbt. Vi rekommenderar att en produkt som är färdig att användas appliceras vid en temperatur på minst 15 °C.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

| <u>System</u> | <u>UHS härdare</u> | <u>Förtunning</u> | <u>Ugnstid och temperatur</u> |
|----------------------------------|--------------------|-------------------|-------------------------------|
| Express | D8302 | D8714 | 10 min i 60 °C/20 min i 50 °C |
| Standard | D8302 | D8718-D8719 | 30 min i 50 °C/20 min i 60 °C |
| Långsamt – för höga temperaturer | D8302 | D8719 | 30 min i 50 °C/20 min i 60 °C |

Valet av förtunning bör baseras på appliceringstemperatur, ventilation och storlek på jobbet.

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C: 40 minuter med D8302 och D8714 accelererad förtunning
75 minuter med D8302 härdare

Sprayviskositet vid 20 °C: 18–20 sekunder DIN4.



APPLICERING OCH AVLUFTNING



Sprutpistolsinställning: 1,2–1,3 mm

Snabb engångsprocess

Applicering Applicera 1 medeltjockt och 1 tjockt sprutvarv så att en torr filmtjocklek på 50–60 mikroner bildas. Det första varvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras.

Avluftning mellan sprutlagren Om det är färre än 3 paneler, tillåt 2–3 minuter avluftning.

Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning. 0–5 minuter

TORKTIDER

Genomtorr vid 50 °C* 20 minuter med D8302 + D8714

30 minuter med D8302 + D8718/19

Genomtorr vid 60 °C* 10 minuter med D8302 + D8714

20 minuter med D8302 + D8718/19

- Genomtorr vid IR-torkning 8–15 minuter (beroende på kulör)
(medelhög) objekttemperatur 90–100 °C



Torktider gäller för angiven objekttemperatur. Lägg till ytterligare tid för ugnstorkningen så att objekten uppnår rekommenderad temperatur.

Total torr filmtjocklek: 50–60 µm

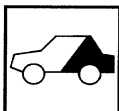
REPARATION OCH OMLACKERING



Avslipning: Viktigt före omlackering för att säkerställa god fästförmåga

- *våtslipning* P800
- *torrslipning* P400 – P500

Tid för omlackering:



- *Framtvingad torkning eller IR-torkning* Efter avkylning



MATT FINISH, HALVBLANK FINISH OCH STRUKTURFINISH LACKERING AV FLEXIBLA UNDERLAG

För att få en matt finish, halvblank finish eller strukturfinish med D8171 Premium UHS klarlack måste ett matt, flexibelt eller struktur tillsatsmedel tillsättas i blandningen. Tillsatsmedel krävs även när D8171 appliceras över ett flexibelt underlag. Nödvändiga tillsatsmedel och rätt blandningsförhållanden efter volym och/eller vikt anges på mikrokorten om det är relevant eller i tabellerna nedan.

Obs! De flesta plastmaterial som används i bilar anses vara **hårda**. Dessa plastmaterial kan till viss del vara flexibila när de lackeras separat från bilen, men är hårda igen när de monteras tillbaka. UHS klarlack kräver endast att ett mjukgörande tillsatsmedel används (se tabellen **Flexibel** nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial, vanligast på äldre bilar, t.ex. skumplast.

Kumulativ blandning efter vikt

Tarera inte balansen mellan tillsatserna

| Underlag | Utseende | D8171 | D8456 | D843 | D844 | D814 | D819 | UHS härdare | Deltron förtunning |
|------------------|------------------|--------------|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------------------|-------------------------------|
| HÅRT | Glans | 652 g | - | - | - | - | - | 883 g | 990 g |
| | Halvblank | 375 g | 714 g | - | - | - | - | 913 g | 990 g |
| | Matt | 348 g | 777 g | - | - | - | - | 962 g | 997 g |
| | Matt struktur | 267 g | - | 590 g | - | - | - | 732 g | 949 g |
| | Grov struktur | 375 g | - | - | 672 g | - | - | 871 g | 973 g |
| FLEXIBELT | Glans | 545 g | - | - | - | 646 g | - | 877 g | 984 g |
| | Halvblank | 333 g | 635 g | - | - | - | 809 g | 986 g | 1 062 g |
| | Matt | 308 g | 687 g | - | - | - | 808 g | 971 g | 1 007 g |
| | Matt struktur | 207 g | - | 508 g | - | - | 616 g | 836 g | 1 053 g |
| | Grov struktur | 300 g | - | - | 538 g | - | 694 g | 906 g | 1 008 g |

POLERING



Om polering krävs, dvs. för att ta bort smuts, bör den utföras 1–24 timmar efter
angiven torktid.

Ta bort smuts med P1200, följt av P1500 lammull.

Fukta lätt en 3M Trizact P3000-lamell eller liknande med rent vatten och se till att
märkena efter P1500 avlägsnas.

Använd PPG Specialty Polishing system SPP1001.

Det är viktigt att börja med polerhättan av lammull på lägsta hastighet för att undvika
att ytan blir för varm. Vid behov låter du panelen svalna innan du fortsätter att
polera.

Avsluta poleringen med en hård svamp följt av en mjuk svamp.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD259V
Sida 4 av 8



UTDUSCHNINGSREPARATION

- Applicera D8171 Premium UHS klarlack enligt informationen ovan
- Försök att minimera klarlackskanten i utflytningsområdet
- Avlägsna ytbehandlingskanten med D8730 Aerosol Fade-Out förtunning eller D8429 Rapid Blender.
- Se datablad nr: RLD 199V för en lyckad reparation.

TABELL FÖR BLANDNING EFTER VIKT FÖR D8171

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Om en specifik mängd klarlacksblandning behövs uppnås detta bäst genom att du blandar efter vikt enligt riktlinjerna nedan.

Vikterna är kumulativa – tarera **INTE** balansen mellan tillsatserna.

| Nödvändig mängd lack som är färdig att använda (liter) | | Vikt klarlack D8171 | Vikt UHS härdare | Vikt Förtunning |
|--|--|---------------------|------------------|-----------------|
| 0,10 L | | 65 | 88 | 100 |
| 0,20 L | | 130 | 176 | 200 |
| 0,25 L | | 163 | 220 | 250 |
| 0,33 L | | 216 | 290 | 330 |
| 0,50 L | | 328 | 440 | 500 |
| 0,75 L | | 490 | 660 | 750 |
| 1,00 L | | 650 | 880 | 1000 |
| 1,50 L | | 975 | 1320 | 1500 |
| 2,00 L | | 1300 | 1760 | 2000 |
| 2,50 L | | 1630 | 2200 | 2500 |



BÄSTA PRAXIS MED UHS-PRODUKTER

Förvaring av lack

Lack som är färdig att användas bör förvaras i en lämplig miljö för att säkerställa rätt viskositet.

Temperaturen bör vara minst 15 °C och helst över 18 °C.
Detta gäller för lack, härdare och förtunning.

Blanda och förbereda för användning

Aktivera lacken korrekt och efter vikt om det är möjligt.

Om du måste blanda efter volym ska du endast använda ett runt blandningskärl tillsammans med rätt blandningssticka. Om du använder ett måttkärl med procentmarkeringar måste du se till att procentsatserna ger rätt mängd.

Se till att härdare och förtunning blandas i noga. Produkter med högt innehåll av torrvara eller hög viskositet kan ta lite längre tid att blanda, så ett bra tips är att blanda i härdaren först och sen tillsätta förtunningen innan du blandar igen.

Använd en blandad produkt så snart som möjligt.

Välj rätt härdare för den ugnstorkningsprocess som krävs.

Följ rekommenderade nivåer av tillsatser.
Överskrid inte de rekommenderade nivåerna av tillsatser för exempelvis flexibiliseringsmedel.

Val av teknik, process och utrustning för applicering

Använd rätt inställningar för sprutpistolen och ställ in den korrekt.

Försök att utföra appliceringen under ett enda tillfälle genom att följa råden i avsnittet om applicering.

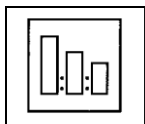
Kontrollera att sprutboxen fungerar effektivt. Utför en ugnskontroll om det är nödvändigt för att säkerställa att objektstemperaturen nås, särskilt i låga reparationsområden.

PPS:s rekommendationer baseras på tid vid objektstemperatur, så den bör man ta hänsyn till i ugnstorkningsprocessen som ställs in för jobbet.



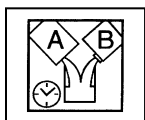
Översikt **D8171**

Premium UHS klarlack



Blanda efter volym

Med UHS härdare 3:1:0.6

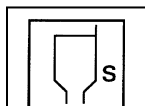


Brukstid vid 20 °C Med D8302+ D8714 40 minuter
Med D8302 75 minuter

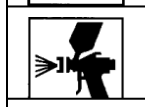
Val av härdare och förtunning

Ugnstorka i 10 minuter i 60 °C eller 20 minuter i 50 °C D8302 UHS härdare
D8714 – accelererad förtunning

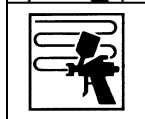
Ugnstorka i 20 minuter i 60 °C eller 30 minuter i 50 °C D8302 UHS härdare
D8718/19 förtunning



Appliceringsviskositet 18–20 sekunder DIN4



Sprutpistolstorlek 1,2–1,3 mm munstycke



Antal lager

1 tunt/medeltjockt sprutvarv och 1 tjockare. Det första varvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras. Om det är färre än 3 paneler, avlufta 2-3 min.. Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.



Torktider

Genomtorr i 60 °C 10 minuter med D8302 + D8714
20 minuter med D8302 + D8718/19 förtunning

Genomtorr i 50 °C 20 minuter med D8302 + D8714
30 minuter med D8302 + D8718/19 förtunning



RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga efter användning med rengöringsmedel eller förtunning.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med D759, D814, D819, D843 eller D844 bildas en lackyta med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivet.

I dessa specifika kombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 840g/liter.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än dem som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries Sweden
Vävlagargatan 7
507 30 Brämhult
Sverige



Tel: 0046 033 16 96 30

Fax: 0046 033 16 96 39

Copyright © 2010 PPG Industries, med ensamrätt

