



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maj 2012

Produktinformation



Vattenspädbar klarlack D8186

D8186 Vattenspädbar klarlack

PRODUKTER

Vattenspädbar klarlack	D8186
Härdare för vattenspädbar klarlack	D8221
Förtunning	D8448

PRODUKTBESKRIVNING

D8186 vattenspädbar klarlack är baserad på den senaste teknologin inom vattenlösliga medel. D8186 har speciellt utvecklats för användning på Envirobase baslack för att ge ett komplett vattenburet alternativ vid reparation av OEM ytor. Det enkla appliceringsförfarandet ger en högkvalitets yta och är verkligen ett alternativ för lackeringsverkstäder som vill minimera VOC-utsläppen.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG

D8186 vattenspädbar klarlack måste appliceras på en ren och dammfri Envirobase High Performance baslack. Det är rekommenderat att använda tack rag.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

Blandningsförhållanden

	<u>Vid volym</u>	<u>Vid vikt</u>
D8186 klarlack	2	Se tabell på sidan 5
D8221 härdare	1	
Förtunning D8448	1,6–1,8	

- Tillsätt härdare och rör om ordentligt, tillsätt sedan förtunning och rör om igen
- Var noga med att de tre komponenterna är noggrant sammanblandade. Använd en blandningssticka för att se till att material från kanterna blandas in i övrigt material.
- Efter noggrann omrörning ska blandningsstickan kontrolleras visuellt för att säkerställa att härdare och förtunnare blandats ut jämnt.
- Låga temperaturer för bruksklara lacker kan leda till svårare applicering och absorbering av sprutdamm. Det är högst rekommenderat att bruksklara produkter håller en temperatur på över 15 °C, helst 20 °C, då den appliceras.

DETALJER FÖR BLANDAD PRODUKT

Potlife vid 20 °C: 2 timmar

Sprutviskositet vid 20 °C: 20 - 21 sekunder DIN4.

Utgångsviskositeten efter blandning kan vara högre men detta påverkar inte appliceringen.

APPLICERING OCH AVLFTNING



Pistolinställning: 1,3 mm

Process med en sprutomgång

Applicering

Applicera ett tunt och jämnt skikt följt av ett fullt skikt med 1 minuts avluftning mellan skikten för att få en torrfilmstjocklek på 50-60 µm.

Det första skiktet bör appliceras på alla sektioner som skall repareras innan det andra skiktet appliceras.

Undvik väldigt tjocka våta skikt för att få lacken att flyta ut vid sprutningen, klarlacken kommer att flyta ut under avluftning och ugnstorkning.

Avlufta innan ugnstorkning 5 minuter

TORKTIDER



Genomtorr vid 60 °C*

40 min @60 °C paneltemperatur

Torkningstider gäller för metalltemperaturer. Det bör läggas till ytterligare tid på torktiderna i schemat för att metallen skall nå den rekommenderade temperaturen.

Total torr skiktjocklek: 50 – 60 µm.

REPARATION OCH OMLACKERING



Slipning:

- *kornstorlek - våt*

- *kornstorlek - torr*

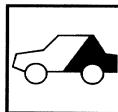
Erfordras innan omlackering för att försäkra god vidhäftning.

P800

P400 - P500

Överlackerings- /

Omlackeringstid:



- *Forcerad torkning*

Efter den svalnat



Om polering krävs, dvs för att avlägsna smutspartiklar, är det rekommenderat att detta utförs från 1 till 24 timmar efter angivna torktider.
Slipa av med P1200, följt av P1500 torr sliprondell.

Fukta lätt en 3M Trizact P3000-rondell eller liknande med rent vatten för att försäkra att reporna från P1500 försvinner.

Använd PPG:s Specialpoleringssystem SPP1001.

Det är viktigt att börja på lägsta hastighet för att undvika att ytan blir för varm.
Om det behövs, låt ytan svalna av innan poleringen fortsätter.

UTDUSCHNINGSPROCESS

Steg 1 - Applicera VB klarlack så att reparationsskarvarna blir jämna genom bågrörelser med sprutpistolen.

Steg 2 - Applicera 100 % ren förtunning, D8448, på reparationsskarvarna för att åstadkomma en jämn och fin övergång. Skruva ut sprutpistolnålen ½ varv från helt stängd för att undvika överapplicering av förtunningen.

Steg 3 - Vänta minst 1 timme efter ugnstorkning innan polering av reparationsskarven.

Obs! Reparationen måste genomföras på en väl förberedd plats.

VIKTBLANDNINGSTABELL FÖR D8186 VB KLARLACK

RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKTFÖRHÅLLANDE

Då en bestämd volym av vattenbaserad klarlacksblandning krävs, kan detta bäst uppnås genom att blanda efter vikt, med hjälp av nedanstående riktlinjer.

Vikterna för klarlack och härdare är ackumulativa – var god tarera **INTE** vågen mellan varje tillsats. Efter att härdare tillsatts, rör om ordentligt och tarera vågen, med omrörningspinnen i behållaren. Tillsätt önskad vikt förtunning och rör noggrant om blandningen. Se fullständiga blandningsinstruktioner på sidan 2.

Volym sprutklar färg (liter) (1,8 liter fortuning)	Vikt Vattenspädbar Klarlack D8186	Vikt Härdare D8221		Vikt Förtuning D8448	
Blandningsvolym	2	1		1,6	1,8
0,10 L	41,7	62,5		33,4	37,6
0,20 L	83,4	125	RÖR OM	66,7	75,1
0,25 L	104,3	156,3	ORDENTLIGT	83,4	93,9
0,33 L	137,7	205,7		110,1	123,8
0,50 L	208,5	312,5	DÄREFTER	166,8	187,7
0,75 L	312,8	468,8		250,2	281,5
1,00 L	417	625	TARERA	334	375
1,50 L	626	938	VÅGEN	500	563
2,00 L	834	1250		667	750
2,50 L	1043	1563		834	939

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Efter användning, rengör all utrustning noggrant med lösningsmedel för VB-produkter.

VOC-INFORMATION

EU-direktivets gränsvärde för den här produkten (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form är max. 420g/liter

VOC. VOC-halten i den här produkten i bruksklar form är max. 420 g/liter.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk, och får inte användas för andra ändamål än de som föreskrivs. Informationen i detta datablad är baserad på i nuläget kända vetenskapliga och tekniska kunskaper, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För information om hälsa och säkerhet, se produktens säkerhetsdatablad, som även finns på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (Sweden) AB
Vävlagergatan 7
50730 Brämhult
Sverige

Tel.: +46 33 16 96 30
Fax: +46 33 16 96 39

Copyright © 2012 PPG Industries, med ensamrätt