



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juli 2014

Produktinformation



DELTRON® Premium UHS Rapid Clearcoat D8135

PRODUKTER

**D8135 Premium UHS Rapid
Clearcoat**

| | |
|--|----------------------------|
| <i>Deltron</i> Premium UHS Rapid Clearcoat | D8135 |
| <i>Deltron</i> UHS hårdare | D8302 |
| <i>Deltron</i> förtunning med låg VOC-halt | D8717, D8718, D8719, D8720 |
| <i>Deltron</i> accelererad förtunning | D8714 |

För strukturfinish eller lackering av flexibla underlag:

| | |
|---------------------------------------|---|
| <i>Deltron</i> Texture Additive | D843 för att få en "mockaeffekt" med fin struktur |
| <i>Deltron</i> Leather Grain Additive | D844 för att få en grövre och mer markerad strukturfinish |

PRODUKTBESKRIVNING

Deltron Premium UHS Rapid Clearcoat är ett 2K akrylbaserat uretanlack för reparation och omlackering av paneler som ursprungligen fått en finish med klarlack över ett baslackskulörsystem i ett eller flera steg.

D8135 har utformats för användning över baslackskulören ENVIROBASE® High Performance.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

Deltron D8135 klarlack måste appliceras på en ren och dammfri yta med *Envirobase* High Performance baslack. Vi rekommenderar att du använder en klibbduk.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållanden med UHS härdare:

| | <u>Efter volym</u> | <u>Efter vikt</u> |
|-------------|--------------------|--------------------|
| D8135 | 3 vol | Se tabell, sidan 4 |
| UHS härdare | 1 vol | |
| Förtunning* | 0,6 vol | |

Som hos alla produkter med en mycket hög halt av torrvara kan låga temperaturer hos lack som är färdig att användas försvåra appliceringen av lacken och absorberingen av sprutdammet. Vi rekommenderar att en produkt som är färdig att användas appliceras vid en temperatur på minst 15 °C.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

Välj UHS härdare och förtunning utifrån appliceringstemperatur:

| Temperatur | UHS härdare | Förtunning |
|----------------|-------------|-------------|
| Upp till 25 °C | D8302 | D8714/D8717 |
| 20 °C–30 °C | D8302 | D8718 |
| 25 °C–35 °C | D8302 | D8719 |
| Över 35 °C | D8302 | D8720 |

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

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT



Brukstid vid 20 °C 1 timme med D8302 härdare och D87xx förtunning
30–40 min. med D8302 härdare/D8714 accelererad förtunning



Appliceringsviskositet 18–20 sekunder/DIN4/20 °C

APPLICERING OCH AVLÜFTNING



Sprutpistolsinställning: 1,3–1,4 mm

Snabb engångsprocess

Applicering

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

Avluftning mellan sprutvarven

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. 5–10 minuter

Konventionell tvålayersprocess

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD291V
Sida 2 av 5



| | |
|---|--|
| <i>Applicering</i> | Applicera 2 enkla sprutvarv för att få en torr filmtjocklek på ~60 mikron. |
| <i>Avluftning mellan sprutvarven</i> | 10 minuter |
| <i>Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning</i> | 5–10 minuter |

TORKTIDER

| | |
|--|---|
| - Dammtorr vid 20 °C | 25–35 minuter med D8302/D8714 40–50 minuter med D8302/D8717/18/19/20 |
| - Hanteringstorr vid 20 °C | 4 timmar med D8302/D8714 6 timmar med D8302/D8717/18/19/20 |
| - Genomtorr vid 20 °C | 12 timmar med D8302/D8714 16 timmar med D8302/D8717/18/19/20 |
| - Genomtorr vid 60 °C* | 15 minuter med D8302/D8714 30 minuter med D8302/D8717/18/19/20 |
| - Genomtorr vid IR-torkning (medelhög) | 8–15 minuter (beroende på kulör) |



Torktiderna gäller för angiven objektstemperatur. Lägg till ytterligare tid för ugnstorkningen så att objekten uppnår rekommenderad temperatur.

Total torr filmtjocklek:
Teoretisk täckförmåga:

50–60 µm
Förutsätter 100 % överföringseffektivitet och torr filmtjocklek enligt angivelse: 8 m²/l

REPARATION OCH OMLACKERING



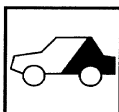
Avslipning:

- våtslipning
- torrslipning

Viktigt före omlackering för att säkerställa god fästförmåga
P800

P400–P500

Tid för över-/omlackering:



- Framtvingad torkning vid 60 °C, 70 °C eller IR-torkning
- Lufttorka i 20 °C

Efter avkylning

12–16 timmar – beroende på härdare.

Lacka över med:

Deltron primers, Envirobase High Performance, Deltron topplacker



LACKERING AV PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

För att få en strukturfinish med *Deltron D8135 Premium UHS Rapid Clearcoat* måste ett flexibelt tillsatsmedel eller ett struktur tillsatsmedel tillsättas i blandningen. 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 betraktas som **hårda**. Dessa plastmaterial kan ha en viss flexibilitet när de lackeras losstagna från bilen, men är hårda när de är monterade

Kumulativ blandning efter vikt med hjälp av Deltron förtunning med låg VOC-halt

Tarera inte vågen mellan tillsatserna.

| Underlag | Utseende | D8135 | D843 | D844 | UHS härdare | Deltron förtunning D8714/17/18/19/20 |
|-------------|------------------|-------|-------|-------|----------------|---|
| HÅRT | Glans | 642 g | - | - | 872 g | 979 g |
| | Matt struktur | 287 g | 641 g | - | 745 g | 946 g |
| | Grov struktur | 392 g | - | 708 g | 850 g | 960 g |

Obs! Genom att använda ovanstående tillsatser för plaster minskar reptåligheten hos denna klarlack markant.

POLERING



Om polering krävs, t.ex. för att ta bort smuts, bör den utföras 1–24 timmar efter angiven torktid.
Använd PPG Specialty Polishing system SPP1001.

UTFLYTNINGSREPARATION

- Applicera D8135 Premium UHS Clearcoat enligt informationen ovan
- Försök att minimera klarlackskanten i utflytningsområdet
- Tona ut skarvkanten med D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Se datablad nr: RLD 299V för en lyckad reparation.

TABELL FÖR BLANDNING EFTER VIKT FÖR D8135

| Nödvändig mängd lack som är färdig att användas (liter) | Vikt Klarlack D8135 | Vikt UHS härdare D8302 | Vikt Förtunning med låg VOC-halt D8714, D8717/18/19/20 |
|---|---------------------|------------------------|--|
| 0,10 l | 64 g | 87 g | 98 g |
| 0,25 l | 161 g | 218 g | 245 g |

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD291V
Sida 4 av 5



| | | | |
|--------|-------|-------|-------|
| 0,33 l | 212 g | 288 g | 323 g |
| 0,60 l | 385 g | 523 g | 588 g |
| 0,75 l | 482 g | 654 g | 735 g |
| 1,00 l | 642 g | 872 g | 979 g |

RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga med rengöringsmedel eller förtunning efter användning.

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 420 g/liter VOC. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med 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 840 g/liter VOC.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de 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 (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,



Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tel.: +44 (0)1449 771775
Fax: +44 (0)1449 773480

ENVIROBASE® är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

