



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

GRS

Januar 2016

Produktinformation

DP5000

(Används med D8302 UHS härdare)

*D8521 Ljusgrå
D8525 Grå
D8527 Mörkgrå
D8302 UHS härdare
D8717/18/19 förtunning*

PRODUKTBESKRIVNING

DP5000 är en produktserie med 2K primer surfacers som passar för flera typer av reparationsarbeten i verkstaden. Dessa primers är mångsidiga och enkla att applicera och slipa och erbjuder en enastående filmtjocklek, jämn yta och en hållbar glans över en mängd olika underlag som fullgod originallack, rent stål, polyesterspackel och lämpliga vidhäftningsprimers.

Dessa primers kan lackeras över direkt med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON® UHS Progress or ENVIROBASE® High Performance baslack.

Genom att kombinera D8521, D8525 och D8527 (se **GreyMatic**-avsnittet) kan man få en mängd olika gråa kulörer. På så sätt kan topplacksförbrukningen och den totala reparationstiden optimeras.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG – AVFETTNING



Innan förberedelsearbetet utförs ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj av och låt torka före avfettning med lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel: Kontrollera att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av underlagsrengöringsmedlet från ytan omedelbart med en ren och torr trasa.

Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel (RLD63V)** för lämpliga produkter för rengöring och avfettning.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAGET – GRUNDLACKERING OCH SLIPNING



Rent stål ska slipas lätt och vara helt fritt från rost före applicering en universal- eller en epoxiprimer rekommenderas för optimal vidhäftning och rostskydd.

Andra rena metaller bör grundlackeras med antingen en universal- eller en epoxiprimer.



ED-lack ska slipas med P320-papper (torr) eller P800-papper (våt).



Originallack eller primers ska slipas med P240-P320-papper (torr) eller P400-P500-papper (våt). Punktgrunda eventuell exponerad ren metall med en universalprimer eller epoxiprimer för ren metall.

Glasfiberförstärkt plast (GRP) eller glasfiber ska slipas med P320-papper (torr).

Polyesterspackel ska torrslipas med diverse slippapper som är lämpliga för den valda användningen av DP5000:



P180-P120-P240 vid användning av primer-surfacer.

VAL AV FÖRTUNNING

D8717	Under 20 °C
D8717/D8718	15–25 °C
D8718	20–30 °C
D8718/D8719	25–35 °C
D8719	30–40 °C
D8719	Över 35 °C

Obs! För korrekt aktivering och förtunning rekommenderas blandning efter vikt (se sidan 4).

BLANDNING

Blandningsförhållande: DP5000	7 vol
UHS härdare	1 vol
Förtunning	1 – 2 vol

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C:	90 minuter
Sprutviskositet DIN4/20 °C:	26–29 sekunder (vid 7:1:1)

SPRUTPISTOLSINSTÄLLNING

Munstycke,

Självtryck: 1,6–1,8 mm

Tryck: Följ sprutpistol tillverkarens rekommendationer (vanligtvis 2 bar/30 psi)

APPLICERING

Antal sprutvarv: 1 medeltjockt skikt + 2 fulla skikt

Avluftning/20 °C:

- mellan sprutvarven: Tills matt

- före ugnstorkning: Tills matt

TORKNING

Slipbar vid 20 °C 3–4 timmar

Slipbar under 20 °C Över natten

Genomtorr vid 60 °C 20–30 minuter* beroende på filmtjocklek

Genomtorr/IR-torkning 12 minuter

* Torktid när underlaget når 60 °C objektstemperatur.

FILMEGENSKAPER

Torr filmtjocklek:

- Min 75µ

- Max 150µ

SLIPNING



Avsluta med följande slippapper: P320 eller finare: Solida kulörer i ett lager (direkt glans)
P400 eller finare: Baslacker



Avsluta med följande slippapper: P600 eller finare: Solida kulörer i ett lager (direkt glans)
P800 eller finare: Baslacker

TOPPLACKERING

DP5000 kan lackeras över direkt med följande topplacksprodukter:

Deltron GRS BC

Deltron GRS DG

Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour

Envirobase High Performance Basecoat Colour

GREYMATICS

Blandningarna nedan ska aktiveras och spädas ut som vanligt före sprutning.

För varje GreyMatic-primervariant som specificeras gäller följande viktblandningsförhållande:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8521	100	75	--	--	--
D8525	--	25	100	48	--
D8527	--	--	--	52	100

BLANDNING EFTER VIKT

Viktaktivering vid användning av HS+ härdare (D8302)
Förhållande 7:1:1-2

Sprutklar volym i bruksfärdig produkt (vid förhållandet 7:1:2)	Observera att vikterna är (kumulativa) adderande. Vågen får inte nollställas mellan varje tillsats.			
G1	D8521/ Gram (7 delar)	Vikt härdare D8302 Gram (1 del)	Vikt Förtunning D8717/8/9 Gram (1 del)	Vikt Förtunning D8717/8/9 Gram (2 delar)
1,0 L	1078	1184	1266	1348
G5	D8525 Gram	Vikt härdare Gram	Vikt Förtunning Gram	Vikt Förtunning Gram
1,0 L	1077	1183	1266	1346
G7	D8527 Gram	Vikt härdare Gram	Vikt Förtunning Gram	Vikt Förtunning Gram
1,0 L	959	1065	1147	1229

BEGRÄNSNINGAR

Delvis använda burkar med härdare måste förslutas noga direkt efter användning. All utrustning måste vara helt torr. D5000 bör inte användas om luftfuktigheten överstiger 80 %.

Rengör sprutpistoler direkt efter användning.

GUIDE TILL ANVÄNDNING AV UHS PRIMER SOM EN RULLPRIMER MED UHS HÄRDARE

BLANDING

Blandningsförhållande – Om våg inte är tillgänglig, så kan primern aktiveras på volymen.

	<u>Volymen</u>
DP5000	7 vol.
D8302	1 vol.
Förtunning	0.25 vol.

Potlife vid 20°C: 40 minuter.

Obs: Applicering bör ske omedelbart efter blandning

Rengöring: Omedelbart efter användning.

BLANDNINGS FÖRHÅLLANDE I VIKT FÖR RULL APPLICERING

Viktaktivering vid användning av HS+ härdare (D8302) Förhållande 7:1:0,25			
volym i bruksfärdig produkt (vid förhållandet 7:1:0,25)	Observera att vikterna är (kumulativa) adderande. Vågen får inte nollställas mellan varje tillsats.		
G1	D8521 Gram (7 delar)	Vikt härdare D8302 Gram (1 del)	Vikt Förtunning D8717/8/9 Gram (0.25 delar)
1,0 L	1307	1435	1460
G5	D8525 Gram	Vikt härdare Gram	Vikt Förtunning Gram
1,0 L	1305	1433	1458
G7	D8527 Gram	Vikt härdare Gram	Vikt Förtunning Gram
1,0 L	1162	1291	1316

Användning och flash Off

1. En skumrulle med hög kvalitet samt en hög täthet är av yttersta vikt. Använd ett anpassat rollertråg för att få full kontroll med hur mycket färg som kommer på rullen.
2. Fyll färg på rullen från ett anpassat färgtråg . Ta bort överflödig färg från rullen.
3. Det första lagret ska vara på det största området. Efterföljande lager bör påföras på mindre områden.
4. Påför färgen från mitten av reparationsområdet, rulla därefter ut med lätt tryck.
5. Använd rullen med mindre färg till att fasa ut kanterna mellan varje lager.
6. Låt färgen flytta ut över panelen, undvik överarbetning då detta kan leda till en ojämn yta.
7. Så snart att ett lager blivit matt, så är ytan klar för nästa lager.

Antal lager: Påför 4 lager för att få en filmtjocklek på 75 - 125 µm.

Flash-off vid 20°C: Mellan lager: Cirka 5 minuter beroende på sprut förhållande.

Torktider:

Lufttorkning vid 20°C: 3 - 4 timmar (beroende av film tjocklek)

Ugnstorkning vid objekts temperatur vid 60°C : 20 - 30 minuter

Infraröd torkning tiderna är baserat på ett avstånd 70-100 cm mellan lampan och panel.
Flash off i 5 minuter innan full effekt i cirka 15 minuter. Torktiden är beroende av typ av lampa.

Torktider beroende av film tjocklek.

FLEXIBLA SUBSTRAT:

Blandningsförhållande:	DP5000	5.6 delar
	D814	1.4 delar
	D8302	1 del
	Förtunning	1 del

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 77348

DELTRON® och ENVIROBASE® är registrerade varumärken 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.