



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juni 2014

Produktinformation



D8082

*D8082 UV - Cured Primer Surfacer
D8783 Activator for UV-Cured Primer Surfacer*

PRODUKTBESKRIVNING

D8082 UV-Cured Primer Surfacer erbjuder ett sätt att uppnå en mycket snabb applicering och härdning av punktreparationer av hög kvalitet med bra filmtjocklek och enkel slipning och förberedelse.

Den snabba härdningen uppnås genom en unik teknik med UV-ljus och ger en snabbare reparationshantering än vid traditionell härdning.

**Obs! Rekommenderas endast för punktreparationer på små områden.
Reparationsområdet begränsas av det område som lysas upp av UV-lampan vid härdning.**

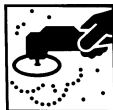
FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

Avfettning



Kontrollera att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av underlagsrengöringsmedlet från panytan omedelbart med en ren och torr trasa.

Använd lämpligt rengöringsmedel/avfettningsmedel för underlaget. PPG har flera rengörings- och avfettningsprodukter i sitt sortiment. Se tekniskt datablad (TDS) DELTRON® Cleaners RLD63V för rengörings- och avfettningsmedel.



I likhet med andra punktreparationer ska all gammal lack avlägsnas från reparationsområdet. Hela det område som ska lackas med UV-härdad primer ska förberedas med maskinslipning och avslutas med sandpapper P320/360 eller grövre för att utgöra en bra grund för UV-primern.

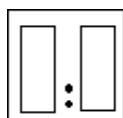


Använd PPG 2-pack etsprimer på områden med ren metall för bästa resultat. Använd alltid 2-pack etsprimer på rent aluminium.

Lackering av plastmaterial

UV-primer kan användas på små områden med ren plast efter slipning, rengöring och applicering av en vidhäftningspromotor för plast, t.ex. D820 eller D8420.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE



D8082
D8783

Efter vikt

100 gram
14 gram

Efter volym

4 delar
1 del



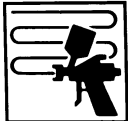
24–26 sek DIN 4



Sprutpistol: 1,4–1,6 mm självtryck

Inströmningstryck: Se tillverkarens anvisningar
(vanligtvis 2 bar/30 psi inlopp)

APPLICERING OCH TORKNING



Antal sprutvarv: 2–3 enkla sprutvarv
(ingen avluftning krävs mellan sprutvarven)

Total torr filmtjocklek: 100–150 µm



Torktider: **Läs lamptillverkarens anvisningar före användning.
Följ lamptillverkarens alla säkerhetsanvisningar.**

Se alltid till att lampan är helt varm innan du påbörjar arbetet.

UV 250/400 WATT UV "A"-lampa.

Avståndet mellan lampa och panel får inte vara längre än 20 cm

UV 800 WATT UV "A"-lampa.

Avståndet mellan lampa och panel får inte vara längre än 30 cm

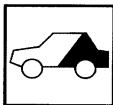
Användning av lampa med högre effekt tillåter större reparation.



All primer måste lysas upp helt och hållet av UV-lampan under 4–5 minuter för att säkerställa tillräckligt med UV-energi för en fullständig och jämn härdning.

Rengöringsprocess för ytan (valfri): För bästa slipegenskaper kan D8403 användas för att avlägsna ohärdade rester och sprutdamm på ytan. Alternativt kan förtunning D8717/18/19 eller D808/D807/D812 användas. Hela området ska rengöras noggrant och torkas torrt före slipning. Obs! Olika dukar ska användas för applicering och avlägsnande av D8403 eller förtunning.

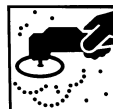
REPARATION OCH OMLACKERING



Topplackeringstorr: Omedelbart efter slipning.
Efter 72 timmar måste D8082 slipas om före topplackering.



Slipning:
- Torrslipning för hand P320



Avsluta med
- Torrslipning med maskin P400–P500



Lacka över med: UV-Cured Primer Surfacer kan överlackeras med alla lösningsmedelbaserade och vattenspådbara topplacker.

PROCESSREKOMMENDATIONER

Förberedelse av ytan

Ytan som ska lackas ska vara i bra skick och fri från smuts och fett. I likhet med andra punktreparationer ska all gammal lack avlägsnas från reparationsområdet. Hela det område som ska lackas med UV-härdad primer ska förberedas med maskinslipning och avslutas med sandpapper P320/360 eller grövre för att utgöra en bra grund för UV-primern.

Använd PPG 2-pack etsprimer på områden med ren metall för bästa resultat. Använd alltid 2-pack etsprimer på rent aluminium.

Lackering av plastmaterial

UV-primer kan användas på små områden med ren plast efter slipning, rengöring och applicering av en vidhäftningspromotor för plast, t.ex. D820 eller D8420.

Applicering

För bästa resultat rekommenderas en appliceringsteknik som ger en högre filmtjocklek i mitten på reparationsområdet och tunnare filmtjocklek ut mot kanterna, t.ex. en "utifrån-och-in"-teknik.

"Utifrån-och-in"-tekniken kräver att hela området som ska lackas täcks av den första lackpåföringen. Området för efterföljande appliceringar minskas fram till den sista appliceringen, som endast görs i mitten av reparationen.

UV-härdning

Läs alltid tillverkarens anvisningar samt hälso- och säkerhetsanvisningarna innan du börjar arbete med UV-lampan.

- UV-lampan kräver en uppvärmningstid **innan** den kan användas för att härda UV-primer.
- UV-lampan tar skada av att ständigt sättas på och av, vilket innebär en kortare livstid.
- När den stängts av behöver den cirka 10 minuter för att svalna innan den kan tändas igen.
- Härdningen/torkningen av UV-primer är beroende av flera faktorer.
 - UV-primerns filmtjocklek
 - Lampans effekt
 - Avståndet mellan lampa och panel
 - UV-glödlampans ålder (följ lampstillverkarens rekommendationer ang. glödlampans livslängd)
- Se till att det område där primer ska torkas är helt upplyst av UV-lampan på rekommenderat avstånd mellan lampa och panel.

När områden med konstruktionslinjer ska repareras är det viktigt att all applicerad UV-primer är upplyst. Det kan vara nödvändigt att ändra vinkel och/eller position på lampan för att helt lysa upp lacken inom konstruktionslinjen.

Försiktighetsåtgärder

Läs materialsäkerhetsbladet för UV-primer före användning. Använd alltid UV-primer i ett stängt och välventilerat utrymme som t.ex. en sprutbox. Exponera inte ögon eller hud för direkt UV-ljus.

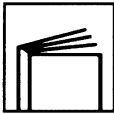
Använd alltid skyddsglasögon för UV-ljus.
Använd inte UV-lampan om filterglaset är sprucket, skadat eller löst på något sätt.
Läs alltid UV-lampstillverkarens riktlinjer för säker användning.

VOC-INFORMATION

D8082 – UV Cured Primer Surfacer

EU-gränsvärden för dessa produkter (produktkategori: IIB.c) i färdigblandad form är max. 540 g/liter VOC. VOC-innehållet i dessa produkter i färdigblandad form är max 540 g/liter VOC. Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för dessa produkter vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

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



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.