



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Januari 2015

# Processinformation



## Vivid Red – Special Midcoat Concentrate

### Appliceringsprocess

D8199 Vivid Red – Special Midcoat  
Concentrate

### PRODUKTER

Vivid Red – Special Midcoat Concentrate D8199

Processen kräver också:

DELTRON® UHS Rapid klarlack

D8135

*Deltron* UHS härdare

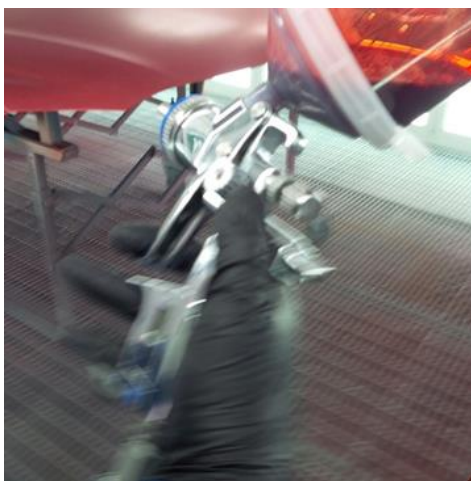
D8302, D8217, D8218

*Deltron* förtunning

D8717, D8718, D8719

### PROCESSBESKRIVNING

Vivid Red är ett färgat klart lager med en speciell pigmentdispersionsteknik för att ge det ökade djup och klarhet som krävs i de senaste OEM Candy Apple-kulörerna, t.ex. Ford Ruby Red.



---

## 1. REPARATION OCH FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

1.1 Det skadade fordonet bör repareras med ett reparations- och underlackssystem från PPG för det underlag som ska repareras (aluminium, stål, plast etc.)

1.2 Avsluta reparationen med rekommenderad Greymatic Primer-nyans för den specifika kulör som ska appliceras.

1.3 När underlaget förbereds bör lämpliga kulörpaneler också förberedas i samma Greymatic-nyans för att kontrollera kulören/effekten hos hela Vivid Red Colour-processen.

---

## 2. VIVID RED-KULÖRER – KONTROLLERA KULÖRMATCHNING

Kulörer som innehåller D8199, Vivid Red Concentrate, listas i Color IT (PAINTMANAGER®) och visar den blandning av D8199 till D8135 som krävs för en viss OEM-kulör.

När man använder Vivid Red-kulörer och -processer är det viktigt att skapa kulörpaneler för att säkerställa att korrekt blandning av D8199 med D8135 används för att uppnå rätt kulördjup och -effekt på fordonet som repareras.

**På grund av UHS-karaktern hos det färgade mellanskiktet är det inte möjligt att variera antalet sprutvarv för att få rätt djup i den röda kulören. Endast rekommenderat antal sprutvarv får appliceras av detta lager.**

För att öka eller minska djupet hos detta skikt ska förhållandet på D8199 till D8135 ändras beroende på den riktning som krävs från startförhållandet, t.ex. 50/50 D8199/D8135, och samtidigt hålla i minnet att rekommenderat antal sprutvarv och filmtjocklek måste vara oförändrat.

Klar	Andel (%) blandning efter vikt				
D8199	25	35	50	65	75
D8135	75	65	50	35	25
	<<< Ljusare (mindre rött)		Utgångsläge	Mörkare (mer rött) >>>	

Använd den fullständiga panelapplikationsprocessen, som beskrivs nedan, för att tillverka kulörpaneler.

Kulörmatchning för en hel panel, "kant till kant", är möjlig men svårare att uppnå och kan kräva att mer tid läggs på kulörkontrollen. Därför rekommenderar vi att man följer uttoningsprocessen som första alternativ.

---

## 3. AKTIVERING AV VIVID RED MELLANSKIKT

	Efter volym
D8199/D8135 blandning	3 delar
D8302/D8217/D8218 UHS härdare	1 del
D8717/D8718/D8719 förtunning	0,6 delar

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.  
TCB100 (RLD297V)  
Sida 2 av 6



#### 4. VIVID RED-KULÖRER – PROCESSER FÖR SYSTEMAPPLICERING – UTTONING

- **Uttoningsalternativ 1:**
- Avsluta reparationen med rekommenderad Greymatic Primer-nyans för den specifika kulör som ska appliceras.
- Förbered panelen enligt rekommendationerna för en blandningsprocess.
- Applicera ENVIROBASE® High Performance Basecoat (huvudskikt från Colour IT).
- Applicera 3 sprutvarv + 1 lätt sprutvarv med *Envirobase* High Performance baslack för att uppnå ogenomskinlighet/jämnhet.
- Avlufta mellan sprutvarven enligt rekommendation.
- Använd rekommenderad uttoningsprocess för *Envirobase* High Performance baslack.
- Blanda det färgade mellanskiktet (blandning av D8199 + D8135 enligt provkulörpanelerna). Aktivera sedan enligt förhållandet 3:1:0,6 med D8302/D8217/18 härdare.
- Applicera 1 sprutvarv pigmenterat mellanskikt över baslacken genom 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv. Tillåt 1–2 minuter avluftning mellan sprutvarven.
- Tona ut kanten på mellanskiktet med Aerosol Spot Blender – D8429.
- Avlufta 30 min i 20 °C och applicera sedan helst D8135 för ett glansigt slutresultat, men alla PPG:s UHS-klarlack kan användas.



---

#### 4. VIVID RED-KULÖRER – PROCESSER FÖR SYSTEMAPPLICERING – UTTONING (FORTS.)

##### Uttoning: Alternativ 2:

- Avsluta reparationen med rekommenderad Greymatic Primer-nyans för den specifika kulör som ska appliceras.
- Förbered panelen enligt rekommendationerna för en blandningsprocess.
- Applicera *Envirobase* High Performance Basecoat (huvudskikt från Colour IT).
- Applicera 3 sprutvarv + 1 lätt sprutvarv med *Envirobase* High Performance baslack för att uppnå ogenomskinlighet/jämnhet.
- Avlufta mellan sprutvarven enligt rekommendation.
- Använd rekommenderad uttoningsprocess för *Envirobase* High Performance baslack.
- Blanda det färgade mellanskiktet (blandning av D8199 + D8135 enligt provkulörpanelerna). Aktivera sedan enligt förhållandet 3:1:0,6 med D8302/D8217/18 härdare.
- Applicera 1 sprutvarv pigmenterat mellanskikt över baslacken genom 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv. Tillåt 1–2 minuter avluftning mellan sprutvarven.
- Ugnstorka området med blandat och färgat mellanskikt i 20 min på 60 °C.
- Våtslipa kanten med maskin med lämplig slipskiva och var noga med att ta bort allt överflödigt material på hela panelen.
- Applicera någon av PPG:s klarlacker på hela panelen för att få ett glansigt slutresultat.



---

## 5. VIVID RED-KULÖRER – PROCESSER FÖR SYSTEMAPPLICERING – HELA PANELER

### Alternativ 1:

- Applicera *Envirobase* High Performance Basecoat (huvudsikt från Colour IT) över korrekt grå primernyans. Detta är viktigt för att få rätt slutkulör.
- Applicera *Envirobase* High Performance enligt rekommendation, två till tre sprutvarv för att uppnå full opacitet plus ett avslutande kontrollager.
- Låt *Envirobase* High Performance avlufta i 30 min. vid 20–23 °C.
- Blanda det färgade mellanskiktet (blandning av D8199 + D8135 enligt provkulörpanelerna). Aktivera sedan enligt förhållandet 3:1:0,6 med D8302/D8217/18 härdare.
- Applicera 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv. Det första sprutvarvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras. Om det är färre än 3 paneler, tillåt 2–3 minuter avluftning mellan sprutvarven. Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.
- Undvik tjocka lager för att minska risken för tjocka kanter/inramningar.
- Ugnstorka i 30 min. vid 60 °C och låt svalna, våtslipa med DA P1500.
- Rengör och applicera någon av PPG:s klarlacker för ett glansigt slutresultat.

**OBS!** Använd denna process för bästa slutresultat.

### Alternativ 2:

- Applicera *Envirobase* High Performance Basecoat (huvudsikt från Colour IT) över korrekt grå primernyans. Detta är viktigt för att få rätt slutkulör.
- Applicera *Envirobase* High Performance enligt rekommendation, två till tre sprutvarv för att uppnå full opacitet plus ett avslutande kontrollager.
- Låt *Envirobase* High Performance avlufta i 30 min. vid 20–23 °C.
- Blanda det färgade mellanskiktet (blandning av D8199 + D8135 enligt provkulörpanelerna). Aktivera sedan enligt förhållandet 3:1:0,6 med D8302/D8217/18 härdare.
- Applicera 1 tunt/medeltjockt sprutvarv följt av ett tjockt sprutvarv.  
Det första sprutvarvet bör appliceras på samtliga reparationspaneler innan det andra sprutvarvet appliceras.  
Om det är färre än 3 paneler, tillåt 2–3 minuter avluftning mellan sprutvarven. Om det är fler än 3 paneler krävs ingen avluftning.
- Undvik tjocka lager för att minska risken för tjocka kanter/inramningar.
- Avluftning 30 min. vid 20 °C
- Applicera D8135 sedan för ett glansigt slutresultat, men alla PPG:s UHS-klarlacker kan användas.



---

## 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.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i 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](http://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 © 2015 PPG Industries Ohio, Inc.  
Med ensamrätt. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc

