



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Mars 2014

---

# Produktinformation



## GRS Deltron matt klarlackssystem

---

D8115 matt klarlack  
D8117 halvblank klarlack

### PRODUKTER

Deltron matt klarlack	D8115
Deltron halvmatt klarlack	D8117
Deltron UHS härdare	D8302
Deltron förtunning med låg VOC-halt	D8718, D8719, D8720

### PRODUKTBESKRIVNING

---

Klarlackerna D8115 (matt) och D8117 (halvmatt) är avsedda att användas ovanpå ENVIROBASE® High Performance baslack.

Deltron matt klarlackssystem består av två mångsidiga 2K akrylbaserade uretanklarlack som har tagits fram för att återskapa utbudet av långglansnivåer för specialreparationer av bilar eller områden av bilar som ursprungligen hade en finish med lågglossig klarlack över ett enda eller flera lager av kulörbaslack (t.ex. Mercedes fyllig matt finish). För att uppnå de normala glansvariationerna som behövs beroende på kulör, modell och reparationsställe på bilen o.s.v. kan den faktiska blandningen av två klarlack varieras för att matcha den bil som ska repareras.

D8115/D8117 eller blandningar av dessa båda kan användas på solida plastmaterial utan att några särskilda tillsatsmedel behövs.

Klarlackerna D8115/D8117 kan användas med Deltron HS härdare D8302.



---

## FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

Vid maskering inför en reparation ska man se till att minimera direktkontakt mellan maskeringstejpen och den matta originalfinishen.

Om man måste använda maskeringstejp direkt på originalfinishen måste tejpen tas bort före ugnstorkning för att undvika märken i originalfinishen som kanske inte försvinner.

Klarlackerna Deltron D8115/D8117 måste appliceras på baslacktytor som är rena och dammfria. Vi rekommenderar att du torkar av lätt med en klibbdud när baslacken har avluftats.

Var försiktig så att du undviker smuts i lacken under alla steg. Det går inte att ta bort smuts i matt eller halvmatt finish efter att det sista lagret klarlack har applicerats.

---

## D8115/D8117 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

För att uppnå normala variationer i glansnivån som behövs beroende på kulör, modell och reparationsställe på bilen, går det att blanda D8115 and D8117 med valfritt blandningsförhållande för att matcha önskad glans för en särskild reparation. De procentsatser som anges nedan är de bästa utgångspunkterna för de 5 glansnivåerna.

Glansnivå	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
	<b>Matt</b> t.ex. Lamborghini fyllig matt finish		<b>Låg glans</b> t.ex. Mercedes, Smart, BMW, Fiat fyllig matt finish		<b>Halvmatt</b> t.ex. äldre sidolister i plast på Mercedes
Klarlack	Procentandelar per vikt (%)				
<b>D8115</b>	100	70	50	30	0
<b>D8117</b>	0	30	50	70	100

Den slutliga blandningen aktiveras sedan och späds ut enligt nedan.

**Obs! Testpanelerna MÅSTE skapas med avsedd kombination av härdare/förtunning/förhållande/sprutpistol så att man kan kontrollera kulör- och glansnivån mot bilen som ska repareras.**

**Förtunning D8718 bör endast användas på mindre områden eller komponenter (backspegelkåpor osv.)**

---

## \* VAL AV FÖRTUNNING

Mindre områden/lodräta linjer/mer glans  
Under 25 °C  
Mindre storlek på sprutpistolmunstycke



Snabbare förtunning

större områden/vågräta linjer/mindre glans  
Över 25 °C  
Större storlek på sprutpistolmunstycke



Långsammare förtunning



---

## BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållande med UHS härdare D8302

	<u>Efter volym</u>	<u>Efter vikt</u>
D8115/D8117	5 vol	Se tabell, sidan 4
Härdare	1 vol	
Förtunning*	3,5 vol	

\* Välj förtunning enligt riktlinjerna på föregående sida.

---

## INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C: 1–2 timmar beroende på härdare/förtunning

Sprutviskositet vid 20 °C: 15 sekunder DIN4.

---

## APPLICERING OCH AVLÜFTNING



*Sprutpistolsinställning:* 1,2–1,4 mm

*Applicering* 1 helt sprutvarv  
Avlufta tills jämnt matt över hela  
+  
1 helt sprutvarv direkt följt av en lättare (halvt  
sprutvarv) korssprutning.

Avlufta tills jämnt matt över hela före ugnstorkning.

*Avluftning mellan  
sprutvarven* 15–30 minuter eller tills helt och jämnt matt över hela  
reparationsområdet.\*

*Avluftning före  
ugnstorkning eller IR-  
torkning* 15–30 minuter eller tills helt och jämnt matt över hela  
reparationsområdet.\*



**\*Obs!** Att låta klarlacksblandningen avlufta helt mellan sprutvarven och före ugnstorkning är viktigt för att få ett jämnt resultat och en jämn glansnivå över hela området. De faktiska avluftningstiderna beror på kombinationen av härdare/förtunning som krävs för att få rätt glanseffekt och kan variera mellan 15–45 minuter.

---

## TORKTIDER

Genomtorr vid 60 °C*	30–35 minuter
Genomtorr vid IR-torkning (medelhög)	8–15 minuter (beroende på kulör)



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

Total torr filmtjocklek: 45–55 µm

---

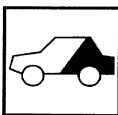
## REPARATION OCH OMLACKERING



**Avslipning:** Viktigt före omlackering för att säkerställa god vidhäftning

- våtslipning P800
- torrslipning P400–P500

**Tid för över-/omlackering:**



- Forcerad torkning i 60 °C eller IR-torkning Efter avkylning
- Lufttorka i 20 °C 12 timmar

**Lacka över med:** Deltron primers  
Envirobase High Performance  
Deltron toplacker

---

## TABELL FÖR BLANDNING EFTER VIKT FÖR D8115/D8117

### RIKTLINJER FÖR BLANDNING EFTER VIKT

Om en specifik volym klarlacksblandning behövs uppnår du detta bäst genom att blanda efter vikt enligt riktlinjerna nedan. Vikterna är kumulativa – tarera **INTE** vågen mellan tillsatserna.



Nödvändig mängd lack som är färdig att användas (liter) vid 5/1/3,5	Vikt Klarlack D8115/D8117 eller blandningar	Vikt UHS härdare D8302	Vikt Förtunning D8718/D8719/D8720
<b>VÅGEN FÅR INTE TARERAS MELLAN VARJE TILLSATS</b>			
0,10 l	55 g	66 g	96 g
0,25 l	137 g	165 g	240 g
0,33 l	181 g	217 g	317 g
0,60 l	328 g	395 g	576 g
0,75 l	410 g	494 g	720 g
1,00 l	547 g	659 g	961 g

## REPARATION AV FYLLIG MATT FINISH BLANDA WB BASLACK + DUBBEL KLARMATT REPARATIONSPROCESS

Det går inte att tona ut själva den matta klarlacken eftersom den klarlackskant som uppstår inte kan poleras på ett tillfredsställande sätt så att reparationen inte syns. Däremot, beroende på kulören och effekten av OEM-klarlacken, kan den vattenspädbara baslacken tonas ut med hjälp av de steg som anges nedan, följt av lackering med dubbel matt klarlack till nästa lämpliga panelkant, utifrån de steg som listas nedan.

För att uppnå de normala glansvariationerna som behövs beroende på kulör, modell och reparationsställe på bilen o.s.v. kan den faktiska blandningen av två matta klarlackerna varieras för att matcha den glansnivå på bilen som ska repareras. Med D8135 som första sprutvarv i den här processen blir resultatet en något högre glans än om D8115/D8117 används som normalt för båda sprutvarven.

Obs! Testpanelerna MÅSTE skapas så att man kan kontrollera kulör- och glansnivån mot bilen som ska repareras.

Det är viktigt att spruta dessa testpaneler med de övriga produkter, appliceringsmetoder och villkor som ska användas för respektive bil.

Aktivering efter volym eller se respektive TDS eller IT-system för viktaktivering

D8135	3 vol	D8115/D8117	5 vol
D8302 härdare	1 vol	Härdare	1 vol
D8714 förtunning	0,6 vol	Förtunning	3,5 vol

- Steg 1. Förbered hela panelen som ska tonas ut upp till panelkanten eller till en brottlinje. Applicera sprutvarv med normalt förtunnad vattenspädbar baslack för att de reparerade panelerna ska få den täckning som behövs.
- Steg 2. Blanda baslacken som vanligt till ca 60 % över hela uttoningspanelen.
- Steg 3. 1:a sprutvarvet klarlack – Med D8135 klarlack, applicera 1 enda lager på hela reparationsområdet. Låt detta skikt avlufta i 30 minuter innan den matta klarlacken appliceras.
- Steg 4. 2:a sprutvarvet klarlack – Använd D8115/D8117 matt klarlacksblandning från testpanelerna för att få den bästa överensstämmelsen på glansnivån på området med bilen som repareras.

Aktivera och applicera den matta klarlacksblandningen över hela reparationsområdet utifrån den rekommenderade appliceringen ovan.



---

## RESULTAT OCH BEGRÄNSNINGAR

Glansnivåerna som uppnås med denna klarlack kan variera beroende på filmtjocklek och applicering. Tunn filmtjocklek och torr applicering ger mindre glans. Tjock filmtjocklek och våt applicering ger en högre glansnivå.

För att ta bort mindre smuts i den slutliga finishen ska reparationsområdet vara helt torrt, smutsen tas bort efter avsvälning och **ett** ytterligare lager av klarlacksblandningen appliceras. Var försiktig så att filmtjockleken på klarlacken inte blir för tjock eftersom det kan påverka den slutliga kulören. I den här situationen måste reparationsområdet slipas och lackeras om med baslack och klarlack.

Det går inte att ta bort smuts från den slutliga matta finishen.

---

## RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga med rengöringsmedel eller förtunning efter användning.

---

## ALLMÄN SKÖTSEL OCH UNDERHÅLL AV MATT FINISH

**Följande vägledning om skötsel och rengöring av bilar med matt finish vänder sig till bilägaren och gäller både originallacken och reparationsfinishen.**

**Det är särskilt viktigt att sköta om matt finish för att bibehålla en ursprunglig jämn matt effekt.**

### Vägledning för bilägaren om hur man bibehåller en jämn matt finish länge

Matt/glansig finish kan relativt enkelt få märken vid vanlig hantering och daglig användning (öppnande av dörrar/motorhuv/bagageluckan, märken eller repor efter skor vid i- och urstigning ur bilen o.s.v.) Var försiktig i dessa situationer eftersom det kan leda till märken eller förändringar i den matta effekten.

Var försiktig så att du inte spiller bränsle på matt finish eller lågglansfinish. Ta bort spillt bränsle så fort som möjligt enligt riktlinjerna nedan, för att undvika permanent skada eller förändringar av den matta/lågglansiga effekten.

1. För att bibehålla den matta yteffekten **måste** rengöringsmedel, slipmedel eller polermedel för lack och bonvax undvikas. Bilen får **inte** poleras.
2. Polering leder till en högre, ojämn glanseffekt.
3. Rengöring/polering med olämpliga material kan ändra den matta effekten (allmänt ökad glans).
4. Automatiska biltvättar ska undvikas. Vi rekommenderar att bilen tvättas för hand med en mjuk svamp, neutral tvål och rikligt med vatten. Om bilen tvättas för ofta kan det så småningom leda till ökade och ojämna glansnivåer på bilens paneler. Undvik att tvätta bilen i direkt solljus.
5. Insekter och fågelträck ska tas bort omedelbart. Fågelträck ska blötas upp med vatten för att mjukas upp och/eller tas bort försiktigt med högtrycksrengöringsutrustning. Om smutsen sitter fast ordentligt ska ett insektsborttagningsmedel sprayas på före tvätt.
6. Oavsett vilken typ av rengöringsvätska som används med mjuka svampar eller trasor är det viktigt att inte lägga något tryck på eller gnugga den matta finishen. Var försiktig när

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD290V  
Sida 6 av 7



du torkar/sprayar på och torkar av. Om du lägger tryck på finishen ändras den matta effekten, vilket leder till ett ojämnt utseende.

---

## VOC-INFORMATION

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.

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**



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.

