

TEKNISKT DATABLAD

8-110/8-111

2K VATTENSPÄDBAR ENSTEGSTOPPLACK/SNABBHÄRDANDE VERSION

PRODUKTBESKRIVNING

8-110 (blank) och 8-111 (matt) är en tvåkomponents vattenspädbar polyuretanbaserad enstegstopplack för applicering direkt på väl förberedda underlag såsom stål, galvaniserat stål, fosfatbehandlat stål eller aluminium som utsätts för väder och vind samt mekanisk och kemisk påfrestning för användning både inom- och utomhus.

Den ger en yta från högblank till matt, hållbar kulör och utmärkt hårdhet.

Den rekommenderas särskilt för finish av hög kvalitet på industri- och jordbruksutrustning och -maskiner.

8-11 X ger när den aktiveras med 9-125 snabbhårdande härdare en kort avluftning mellan sprutvarv och före ugnstorkning. Den kan också lufttorka.

VAL OCH BEREDNING AV UNDERLAG



Underlag

Rent stål
Fosfatbehandlat stål
Galvaniserat stål
Lätta legeringar
och efter
Aluminium

Slipa

P80 – 120 (torr)
Scotchbrite
Scotchbrite
P280 – 320 (torr)

P280 – 320 (torr)

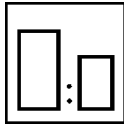
Avfetta

Alla ytor bör vara
noggrant avfettade
med lämpligt
rengöringsmedel både före
förberedelsen.

MYCKET VIKTIGT: Avfetta **noggrant** före lackering. Alla underlag ska rengöras från alla typer av smuts, exempelvis olja, fett och rost.

GLANSDIAGRAM GUIDE

GLANSDIAGRAM GUIDE		
Högblank	Pigmentförhållande (efter vikt):	Alla kulörer Bindemedel 8-110: 60
Halvblank (70 %)	Pigmentförhållande (efter vikt):	Vattenspädbart pigment: 40
Halvmatt (30 %)	Pigmentförhållande (efter vikt)	Bindemedel 8-111/8-110: 36/24 Vattenspädbart pigment: 40
Matt (15-20 %)	Pigmentförhållande (efter vikt):	Bindemedel 8-111/8-110: 48/12 Vattenspädbart pigment: 40 Bindemedel 8-111: 60 Vattenspädbart pigment: 40



Blandningsförhållande (efter vikt):

Topplack 8-11x 1000
Härdare 9-125 (*) 400

Blanda väl och tillsätt sedan:

15–30 % vatten - vanlig applicering

Blandningsförhållande (efter volym):

Topplack 8-11x 2,5
Härdare 9-125 (*) 1

Blanda väl och tillsätt sedan:-

15–30 % vatten - vanlig applicering

(*) Det är mycket viktigt att noggrant blanda topplack och härdare under 5 minuter innan du tillsätter vatten

Brukstid vid 20 °C:

2 timmar

1 vanligt sprutvarv

65-70–4 sek. DIN4 vid 20 °C

1,6–1,8 mm

2–3 bar

1 tunt lager, 2 minuter avluftning, 1 vanligt varv

2 minuter vid 20 °C

20 minuter vid 20 °C

2 vanliga sprutvarv

55–60 sek. DIN4 vid 20 °C

1,6–1,8 mm

2–3 bar

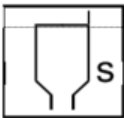
1 tunt lager, 15–30 minuter avluftning, 1 vanligt sprutvarv

15–20 minuter vid 20 °C, tills torr yta

20 minuter vid 20 °C

Assisterad luftfri applicering

REKOMMENDERAS INTE



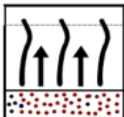
Sprutviskositet:

Sprutpistolsinställning:



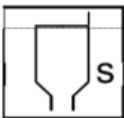
Spruttryck:

Antal sprutvarv:



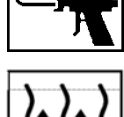
Avluftning mellan sprutvarven:

Avluftning före ugnstorkning:



Sprutviskositet:

Sprutpistolsinställning:



Spruttryck:

Antal sprutvarv:



Avluftning mellan sprutvarven:

Avluftning före ugnstorkning:

APPLICERINGSGUIDE



Torktider vid 60 °C (objektstemp.):

30 minuter (för 60-80 µm DFT)

Torktider vid 20 °C

Dammtorr:

10–15 minuter

Hanterbar:

2–3 timmar

Hantering:

6 timmar

Genomtorr:

Över natten

Rekommenderad tjocklek:

140 mikrometer max – våt filmtjocklek
60–80 mikrometer – torr filmtjocklek

Omlackeringstid:

minst 8 timmar och max 24 timmar vid
20 °C utan slipning

Torktiderna som anges är ungefärliga och varierar beroende på torkförhållanden och filmtjocklek. Dålig ventilation, temperaturer under 20 °C, luftfuktighet över 85 % och för tjock filmtjocklek förlänger torktiderna.

TEKNISK INFORMATION FÄRDIGBLANDAD FORM

8-110

8-111

Teoretisk täckförmåga: 5,2–6,4

5,3–5,5 m²/l färdigblandad lack för 70µm tjocklek

Torrhalt (efter volym): 39–50 %

40–42 %

Torrhalt (efter vikt): 43–59 %

44–46 %

Lösningssmedel i %:

9–10 % 7–9 %

Densitet:

1040–1190

1050–1180 g/l

Förvaring:

FÖRVARAS FROSTFRITT ÖVER 5 °C.

Lång exponering för höga temperaturer eller direkta värmekällor bör undvikas.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionell lackering 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:

<http://corporateportal.ppg.com/Refinish/Selemix>

