



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



August 2012

Produktinformasjon



2K GREYMATIC UHS PRIMA (UHS-HERDER - D8302)

*D8018 hvit
D8019 svart
D8024 grå*

PRODUKTBESKRIVELSE

2K GreyMatic UHS Prima er en serie med 2K grunninger som passer til et bredt spekter av reparasjoner. Ved en enkel justering av fortynningsforholdet kan 2K GreyMatic UHS Prima påføres som surfacer, high build fyller, eller som vått-på-vått-overflatelakk eller som rullegrunning.

Den kan overmales direkte med Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller ENVIROBASE® High Performance-baselakk.

Ved å kombinere D8018, D8019 og D8024 (se avsnittet om **GreyMatic**) er det mulig å oppnå et spekter av fire forskjellige grånyanser. Ved å bruke den rette grånyansen (GreyMatic 1, 3, 5, 6 eller 7) blir bruken av topplakk og den totale reparasjonstiden redusert.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Alle overflater som skal lakkeres, må vaskes med såpe og vann før behandling. Skyll og la tørke før overflatene avfettes med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag:

Kontroller at alle underlag er grundig rengjort og tørket før og etter hvert trinn i behandlingen. Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.

Se databladet for **Deltron Cleaners (RLD63V)** for informasjon om egnede produkter for underlagsrengjøring og avfetting.



KLARGJØRING AV UNDERLAG – GRUNNING OG SLIPING



Rent stål bør slipes lett og være helt uten rust før påføring. GreyMatic kan påføres direkte, men universal- eller epoksygrunning for bart metall anbefales der det kreves optimalt vedheft og rustbestandighet.



Andre typer bart metall bør grunnes på forhånd med enten universal- eller epoksygrunning.

Elektrolakk bør slipes med P360-papir (tørr) eller P800-papir (våt).

Originallakk eller grunninger bør slipes med P280- eller P320-papir (tørr) eller P400- eller P500-papir (våt). Grunn de delene av bart metall som er eksponert. Bruk grunning for bart metall, universalgrunning eller epoksygrunning.



GRP eller fiberglass bør slipes med P320-papir (tørt).

Polyestermasse bør tørrslipes med en serie ulike papir som er egnet for valgt bruk med D8018/19/24:

P80–P120 ved bruk som high build fyller.

P80-P120-P240 ved bruk som surfacer eller non sanding.



VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS-herder</u>	<u>Tynner</u>
Opptil 25 °C	D8302	D8715*/D8718
25–35 °C	D8302	D8719
Over 35 °C	D8302	D8719

* **Merk – D8715 Productive Thinner bør bare brukes med UHS-herder som surfacer og ved påføring vått-på-vått.**

Ved bruk av GreyMatics som non sanding anbefales det å bruke samme type herder ved påføring av Direct Gloss-farge eller klarlakk i etterkant. Se i det/de egnede tekniske dataarket/dataarkene for å finne riktig herder.

BLANDINGSFORHOLD

	<u>High build -fyller</u>	<u>Surfacer</u>
UHS Prima	6 vol	6 vol
UHS-herder	1 vol	1 vol
Tynner	0–0,5 vol	1 vol

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

<i>Påført som:</i>	High build- fyller	Surfacer
Potllife ved 20 °C:	30–40 min	60 min (30 min m/D8715)
Sprøyteviskositet		



DIN4 / 20 °C:

40–85 sek

25–35 sek

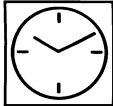

OPPSETT AV SPRØYTEPISTOL

<i>Påført som:</i>	<i>High build fyller</i>	Surfacer
Dyse, Tyngdekraftsmating:	2,0–2,2 mm	1,6–1,8 mm
Sugemating:	ikke anbefalt	1,8–2,0 mm
Trykk:	Følg anbefalingene fra produsenten av sprøytepiستول	

PÅFØRINGSVEILEDNING

<i>Påført som:</i>	High build fyller	Surfacer
Antall lag:	maks 3	2–3
Avlufting / 20 °C: – mellom lagene	10 minutter	10 minutter
– før etterherding	Luftørkes	10 minutter

TØRKETIDER

	<i>Påført som:</i> High build fyller	Surfacer
	Støvfri / 20 °C 10 minutter	10 minutter
	Berøringstørr / 20 °C 3–4 timer	2–3 timer (1 time med D8715)
	Slipbar / 20 °C (under 100 mikroner) 5 timer	5 timer (2 timer med D8715)
	(over 100 mikroner) 6 timer	6 timer (4 timer med D8715)
	Gjennomtørr / 60 °C luftørkes	30 minutter* (20 min med D8715)
	Gjennomtørr / IR medium Luftørkes	20 minutter (15 min med D8715)

* Tørketid når underlaget når 60 °C metalltemperatur.

FILMEGENSKAPER

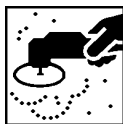
<i>Påført som:</i>	<high build fyller	Surfacer
--------------------	------------------------------	-----------------

Disse produktene er kun til profesjonell bruk.
RLD280V
Side 3 av 6



Tørrfilmtykkelse:		
– minimum	100µ	80µ
– maksimum	200µ	140µ

SLIPING



Tørrsliping med maskin: P400



Våtsliping for hånd: P800

TOPPLAKKERING

UHS Prima kan overmales direkte med følgende topplakkprodukter:

Global Refinish System/Deltron UHS Ultra High Solids Direct Gloss Colour

Global Refinish System / Deltron Progress UHS DG Colour

Envirobase Waterborne Basecoat Colour

BEGRENSNINGER

Akseleratorer skal ikke brukes. Delvis brukte bokser med herder skal lukkes godt umiddelbart etter bruk. Alt utstyr skal være helt tørt. Det anbefales ikke å bruke UHS Prima når luftfuktighetsnivået er over 80 %.

ELASTISKE UNDERLAG:

Blandingsforhold:	UHS Prima	6 vol
	UHS-herder	1 vol
	D814	1 vol
	Tynner	1 vol

VEILEDNING FOR BRUK AV UHS PRIMA SOM VÅTT-PÅ-VÅTT-GRUNNING MED UHS-HERDER

	<u>I volum</u>
UHS Prima	6 vol
UHS-herder	1 vol
Tynner	1,5 vol
Antall lag	1–2
Sprøyteviskositet	20–25 sek DIN4 / 20 °C
Avluftning ved 20 °C	10 minutter mellom lagene.
Tørking før topplakken:	



Før DG UHS eller Progress UHS DG
Før Envirobase vannbasert topplakk

20–30 minutter
30 minutter

VEILEDNING FOR BRUK AV UHS PRIMA SOM RULLEGRUNNING MED UHS-HERDER

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold – hvis vekter ikke er tilgjengelig, skal grunningen aktiveres etter volum.

	<u>I volum</u>
UHS Prima	6 vol
UHS herder	1 vol
Tynner	0,5 vol

Potlife ved 20 °C: 40 minutter.

Merk: Det anbefales å bruke materialet umiddelbart etter at det er blandet.
Rengjør rullebrettet umiddelbart etter bruk.

PÅFØRING OG AVLUFTING

1. Det er viktig å bruke høykvalitets skumrulle med høy densitet. Ved bruk av et godt egnet rullebrett får du god kontroll på lakkmengden på rullen.
2. Fyll rullen på et passende rullebrett. Fjern overflødig lakk fra rullen.
3. Det første laget dekker det største området. De neste lagene dekker mindre områder.
4. Påfør grunningen fra midten av reparasjonsområdet, og rull utover. Trykk rullen lett ned.
5. Bruk rullen med mindre lakk for å tone ut skarpe kanter på hvert lag.
6. La grunningen flyte utover panelet. Unngå å påføre for mye på flaten. Det kan føre til ujevnheter.
7. Når det ene laget blir matt, er det klart for påføring av neste.

Antall lag: Påfør fire lag slik at filmtykkelsen blir 75–125 mikroner (3–5 thou)

Avluftning ved 20 °C: Mellom lagene Cirka 5 minutter



TØRKETIDER



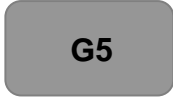
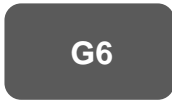
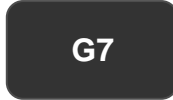
Lufttørring ved 20 °C: 3–4 timer (avhengig av filmtykkelse)

Etterherding ved metalltemperatur på 60 °C: 20–30 minutter

De angitte infrarøde tørketidene forutsetter at den infrarøde kortbølgelampen er plassert 70–100 cm unna panelet. La IR-enheten kjøre på halv styrke i 5 minutter før det byttes til full kraft i cirka 15 minutter. Tørketidene avhenger av hvilken type infrarød lampe som blir brukt. Tørketiden avhenger av filmtykkelsen.

GREYMATIC-SORTIMENTET

GreyMatic-fargenyansene er valgt ut i henhold til fargen på topplakken. Den anbefalte GreyMatic-nyansen for alle farger kan ses i PPGs fargeinformasjonssystemer. Se veiledningen nedenfor.

G1 D8018	G3 D8018 70 % D8024 30 % (bland etter vekt)	G5 D8024	G6 D8024 40 % D8019 60 % (bland etter vekt)	G7 D8019
				
Bruk under: Hvite nyanser Lysegrå og lysegule nyanser Lysegrønne nyanser Lyseblå nyanser	Bruk under: Mellomgrå nyanser Gule nyanser	Bruk under: Mørkegrå nyanser Mørkegule nyanser Grønne nyanser Blå nyanser Lyse- og mellomrøde nyanser	Bruk under: Mørkegrå nyanser Mellom-/mørkegrønn/blå nyanser Mellom-/mørkerøde nyanser	Bruk under: Svarte nyanser Mørkegrønne nyanser Mørkeblå nyanser Mørkerøde nyanser

Når riktig GreyMatic-nyanse for topplakkfargen er valgt (hver farge har en anbefalt Greymatic-nyanse i farge-IT), lages grunningsnyansene i henhold til tabellen over. GreyMatic 1, 5 og 7 er tilgjengelige direkte fra boksen. GreyMatic 3 og 6 er en blanding av D8018/D8024 eller D8024/D8019, som vist over. Bland med herder og tynner som vist i dette databladet, før påføring.

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.c) i bruksklar form, er maks. 540 g / liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g / liter. Avhengig av valgt fremgangsmåte, kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.



Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D814 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet.

I disse spesifikke kombinasjonene: EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.e) i bruksklar form, er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter.

HELSE OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

PPG Scandinavia
Gladsaxevej 300
2860 Søborg
Denmark
Tlf.: +45 43436566
Faks: +45 43438188



ENVIROBASE® er et registrert varemerke for PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc..

