



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

September 2016

# Produktinformasjon



## D8108 SCR klarlakk

### PRODUKTER

<i>Deltron</i> SCR klarlakk	D8108
<i>Deltron</i> herder	D841

Til strukturfinish eller lakkering av elastiske underlag:

<i>Deltron</i> -mykgjøreradditiv	D814 for å mykgjøre lakk på elastisk underlag
<i>Deltron</i> matt mykgjører	D819 for strukturert utseende på elastisk underlag
<i>Deltron</i> strukturadditiv	D843 for å få en fin, strukturert "semsket" effekt
<i>Deltron</i> -strukturadditiv, grov	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

### PRODUKTBESKRIVELSE

*Deltron* SCR Clearcoat D8108 er en 2K akrylbasert klarlakk som er utviklet for garantireparasjoner. D8108 er utviklet på grunnlag av spesifikasjoner fra kjøretøyprodusenter og har bestått alle testkriterier fra kjøretøyprodusenter. D8108 er utviklet for å brukes over PPG-baselakksystemer. Den kan brukes i to ulike moduser: standard tolags påføring eller ettlags påføring. Dette produktet er utviklet for å kun blandes med herder. Tynner er ikke nødvendig ved standard påføring.

### KLARGJØRING AV UNDERLAG

*Deltron* D8108-klarlakk må påføres en ren og støvfri Envirobase High Performance-baselakk. Bruk av tack-rag anbefales.



## BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med herder:

	<u>Etter volum</u>	<u>Etter vekt</u>
D8108	2 vol	Se side 5
D841	1 vol	

- Som med alle produkter med høyt faststoffinnhold kan lave temperaturer for bruksklar lakk gjøre påføringen vanskeligere og medføre absorbering av sprøytetøv. Det er sterkt anbefalt at bruksklare produkter påføres i temperaturer over 20 °C.

## VALG AV HERDER

<u>UHS-herder</u>	<u>Påføringstemperatur</u>
D841	Opptil 30 °C

D841 er anbefalt valg av herder i et miljø for optimal ytelse fra D8108, opptil 30 °C påføringstemperatur.

## INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20 °C: 1 time med D841-herder

Sprøyteviskositet ved 20 °C 16–17 sekunder DIN4.



## PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytepistol:

1,2–1,3 mm

### Ettlagsprosess

*Påføring*

Påfør 1 medium lett lukket lag og 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50-60 mikroner.

Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres.

For 1 panels påføring – 3 minutters avlufting.

For mer enn 1 panel er det ikke nødvendig med avlufting.

3 minutter

*Avlufting mellom lagene*

*Avlufting før ovns- eller IR-tørrking*

### Vanlig tolagsprosess

*Påføring*

Påfør 2 enkeltlag for å få tørrfilmtykkelse på ~60 mikroner.

3 minutter

*Avlufting mellom lagene*

*Avlufting før ovns- eller IR-tørrking*

3 minutter

## TØRKETIDER



– Gjennomtørr ved 60 °C\*

40 minutter med D841

– Gjennomtørr ved IR

8–15 minutter (avhengig av farge)

(mellombølge)

**Ovnstørrketider gjelder for angitt metalltemperatur. Det må beregnes ekstra tid i ovnstørkeprogrammet for at metallet skal nå den anbefalte temperaturen.**

*Samlet tørrfilmtykkelse:*

50–60 µm

*Teoretisk dekning:*

Forutsatt 100 % overføringseffektivitet og tørrfilmtykkelse som angitt: 8–10 m<sup>2</sup>/l



## REPARASJON OG OMLAKKERING



*Sliping:*

- Våtsliping
- Tørsliping

Viktig før omlakking for å sikre god vedheft.  
P800  
P400–P500



*Over-/omlakkingstid:*

- Ovnstørking ved 60 °C, Etter avkjøling  
eller IR

*Overlaker med:*

PPG 2K-grunninger, *Envirobase* High Performance-baselakk

## LAKKERING AV PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

For å få strukturfinish med *Deltron* D8108 UHS-klarlakk, må blandingen tilsettes egnede mykgjører- eller strukturadditiver. Additiver er også påkrevd ved påføring av D8108 på elastisk underlag. Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt blandingsforhold etter volum og/eller vekt, er angitt på mikroficher, hvis det er relevant, eller i tabellene nedenfor.

**Merk:** Majoriteten av plasttyper som brukes på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttypene er noe elastiske når de lakkeres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. UHS klarlakk krever bare tilsetning av mykgjøringsadditiv (se **Elastisk** i skjemaet nedenfor) ved lakkering av svært elastisk plast, hovedsakelig på eldre biler, f.eks. skumtype.

### Kumulativ blanding etter vekt

Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning

<b>Underlag</b>	<b>Utseende</b>	<b>D8108</b>	<b>D843</b>	<b>D844</b>	<b>D814</b>	<b>D819</b>	<b>UHS-herdere</b>	<b>Tynner GRS Deltron</b>
<b>UELASTISK</b>	Glans	658,0	–	–	–	–	1004,3	–
	Matt struktur	291,7	650,1	–	–	–	803,6	957,1
	Grov struktur	394,8	–	711,5	–	–	919,3	973,9
<b>ELASTISK</b>	Glans	545,5	–	–	714,9	–	998,3	–
	Matt struktur	226,0	559,2	–	–	679,8	878,1	978,2
	Grov struktur	296,1	–	533,6	–	691,6	899,4	981,4



## POLERING



Hvis polering er påkrevd, f.eks. for å fjerne smuss, er det anbefalt å gjøre dette mellom 1 og 24 timer etter angitt tørketid.

## UTTONINGS-/REPARASJONSPROSEDYRE

- Påfør D8108 UHS-klarlakk i henhold til informasjonen ovenfor.
- Vær nøye med å minimere klarlakkantene i uttoningsområdet.
- Smelt kanten av sprøytestøv ved å bruke D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Se datablad nr. RLD 299V for utføring av vellykket reparasjon.

## TABELL FOR BLANDING ETTER VEKT FOR D8108

VEILEDNING FOR BLANDING ETTER VEKT		
Når det er nødvendig med en spesifikk mengde klarlakkblanding, oppnås dette best ved blanding etter vekt, ved hjelp av veiledningen under.		
Vekten er kumulativ – <b>IKKE</b> kalibrer vekten mellom hver tilsetning.		
Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)	Vekt UHS-klarlakk D8108	Vekt Herdere
100	65,8 g	100,4 g
250	164,5 g	251,1 g
330	217,1 g	331,4 g
400	263,2 g	401,7 g
500	329,0 g	502,2 g
660	434,3 g	662,9 g
700	460,6 g	703,0 g
750	493,5 g	753,3 g
900	592,2 g	903,9 g
1000	658,0 g	1004,3 g

## RENGJØRING AV UTSTYR

Etter bruk må alt utstyr rengjøres nøye med rengjøringsmiddel eller tynner.



## HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

**Disse produktene er kun beregnet til profesjonell bruk** 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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet.

## VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.e) når det er klart til bruk, er maks. 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 840 g/liter. Avhengig av valgt fremgangsmåte kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

**PPG Industries (UK) Limited.**  
**Auto Refinish**  
**Customer Service and Sales Group,**  
**Needham Road**  
**Stowmarket**  
**Suffolk**  
**IP14 2AD**  
**England**  
**Tlf.: +44 (0)1449 771775**  
**Faks: +44 (0)1449 773480**  
Copyright © 2016 PPG Industries, med enerett.

*PPG-logoener et varemerke for PPG Industries Ohio, Inc.*  
*Envirobase og Deltron er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.*  
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.

