



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



April 2011

Produktinformasjon



UHS Premium klarlakk D8171

D8171 UHS Premium klarlakk

PRODUKTER

UHS Premium klarlakk	D8171
UHS herdere	D8302
Tynnere	D8718-D8719
Hurtig tynner	D8714

Til matt finish, satinert finish og strukturfinish eller lakkering av elastiske underlag:

Deltron matt base	D8456 for å få et matt eller satinert utseende
Deltron mykgjører	D814 for å mykgjøre lakk på elastisk underlag
Deltron mykgjører matt	D819 for å få et matt eller satinert utseende på elastisk underlag
Deltron strukturadditiv	D843 for å få en fin, strukturert "semsket" effekt
Deltron strukturadditiv grov	D844 for å få en grovere, mer uttalt struktureffekt

PRODUKTBESKRIVELSE

D8171 er en tokomponents-, akrylklarlakk optimert for bruk over Envirobase-baselakk. Den gir et høyt nivå av holdbarhet og forbedret ripefasthet som kreves i reparasjon av moderne OEM-finish samtidig som den er allsidig og brukervennlig.

D8171 er spesielt godt egnet til situasjoner der høy tørketemperatur er vanskelig å oppnå, og bare én herder kan brukes for å oppnå majoriteten av påføringer, som dermed betyr mindre varebeholdning.

KLARGJØRING AV UNDERLAG

Deltron D8171 klarlakk må påføres en ren og støvfri Envirobase baselakk.
Bruk av tack-rag anbefales.

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS herder:

	<u>Etter volum</u>	<u>Etter vekt</u>
D8171	3 vol	Se tabell, side 5
UHS herder	1 vol	
Tynner*	0,6 vol	

- Velg tynner i henhold til påføringstemperaturen*.
- 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 15 °C.

VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>System</u>	<u>UHS herder</u>	<u>Tynner</u>	<u>Ovnstørkeprogram</u>
Ekspress	D8302	D8714	10 min ved 60 °C / 20 min ved 50 °C
Standard	D8302	D8718-D8719	30 min ved 50 °C / 20 min ved 60 °C
Langsom – ved høy temperatur	D8302	D8719	30 min ved 50 °C / 20 min ved 60 °C

Valg av tynner skal gjøres i henhold til påføringstemperatur, luftbevegelse og størrelsen på området som skal lakeres.

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20 °C: 40 minutter med D8302 og D8714 hurtig tynner
75 minutter med D8302 herder

Sprøyteviskositet ved 20 °C: 18–20 sekunder DIN4.



PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytepipistol: 1,2–1,3 mm

Express Single Visit-prosess

Påføring

Påfør 1 medium og 1 helt lag for å få tørrfilmtykkelse på 50–60 mikron.

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

Avlufting mellom lagene

Ved mindre enn 3 paneler: 2–3 minutter avlufting. For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.

Avlufting før ovns- eller IR-tørking

0–5 minutter

TØRKETIDER

- Gjennomtørr ved 50 °C* 20 minutter med D8302 + D8714
30 minutter med D8302 + D8718/19
- Gjennomtørr ved 60 °C* 10 minutter med D8302 + D8714
20 minutter med D8302 + D8718/19
- Gjennomtørr ved IR (kortbølge) 8–15 minutter (avhengig av farge)
metalltemperatur 90–100 °C



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

Samlet tørrfilmtykkelse: 50–60 µm

REPARASJON OG OMLAKKERING



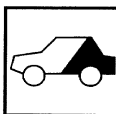
Sliping:

Viktig før omlakkering for å sikre god vedheft.

- *Våtsliping* P800
- *Tørresliping* P400 - P500

Over-/omlakkeringstid:

- *Ovns- eller IR-tørking* Etter avkjøling



MATT FINISH, SATINERT FINISH OG STRUKTURFINISH LAKKERING AV ELASTISKE UNDERLAG

For å få matt finish, halvmatt (satinert) finish eller strukturfinish med D8171 Premium UHS klarlakk, må blandingen tilsettes egnede matt-, mykgjører- eller strukturadditiver. Additiver er også påkrevd ved påføring av D8171 på elastiske underlag. Hvilke additiver som skal brukes samt korrekt blandingsforhold etter volum og/eller vekt, er angitt på mikroficher, hvis det er relevant, eller i tabellen nedenfor.

Merk: Majoriteten av plasttyper som brukes på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttypene er noe elastiske når de lakeres før de blir montert på bilen, men uelastiske når de er montert. UHS klarlakk krever bare tilsetning av mykgjøreradditiv (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.

Underlag	Utseende	D8171	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS herder	Deltron tynner
UELASTISK	Glans	652 g	-	-	-	-	-	883 g	990 g
	Satinert	375 g	714 g	-	-	-	-	913 g	990 g
	Matt	348 g	777 g	-	-	-	-	962 g	997 g
	Matt struktur	267 g	-	590 g	-	-	-	732 g	949 g
	Grov struktur	375 g	-	-	672 g	-	-	871 g	973 g
ELASTISK	Glans	545 g	-	-	-	646 g	-	877 g	984 g
	Satinert	333 g	635 g	-	-	-	809 g	986 g	1062 g
	Matt	308 g	687 g	-	-	-	808 g	971 g	1007 g
	Matt struktur	207 g	-	508 g	-	-	616 g	836 g	1053 g
	Grov struktur	300 g	-	-	538 g	-	694 g	906 g	1008 g

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.

Fjern smuss med P1200, etterfulgt av P1500 tørrlamell.

Fukt lett en 3M Trizact P3000 lamell eller lignende med rent vann for å eliminere skraper fra P1500.

Bruk PPG Specialty Polishing-systemet SPP1001.

Det er viktig å starte med lammeullsputen på laveste hastighet, for å unngå at overflaten blir for varm. Hvis panelet blir for varmt, vent til det er avkjølt før poleringen fortsetter.

Fullfør poleringen med en hard svamp etterfulgt av en myk svamp.



UTTONINGS-/REPARASJONSPROSEDYRE

- Påfør D8171 Premium UHS klarlakk i henhold til informasjonen ovenfor.
- Vær nøye med å minimere klarlakkantene i uttoningsområdet.
- Smelt kanten av sprøytestøv ved å bruke D8730 Aerosol fade-out tynner eller D8429 Rapid Blender.
- Se dataark nr. RLD 199V for utføring av vellykket reparasjon.

TABELL FOR BLANDING ETTER VEKT FOR D8171

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 – IKKE kalibrer vekten mellom hver tilsetning.				
Nødvendig mengde sprøyteklar lakk (liter)		Vekt Klarlakk D8171	Vekt UHS herder	Vekt Tynner
0,10 l		65	88	100
0,20 l		130	176	200
0,25 l		163	220	250
0,33 l		216	290	330
0,50 l		328	440	500
0,75 l		490	660	750
1,00 l		650	880	1000
1,50 l		975	1320	1500
2,00 l		1300	1760	2000
2,50 l		1630	2200	2500



GODE ARBEIDSRUTINER MED UHS-PRODUKTER

Oppbevaring av lakk

Oppbevar påføringsklar lakk under gode forhold for å sikre korrekt viskositet.

Temperaturen bør være minimum 15 °C, og helst over 18 °C.
Dette gjelder lakk, herdere og tynnere.

Blanding og klargjøring

Aktiver nøyaktig, og etter vekt om mulig.

Hvis blanding må gjøres etter volum, bruk kun rund og parallellsidet blandebeholder sammen med riktig blandepinne. Ved bruk av målebeholder med prosentangivelser, vær nøye med å kontrollere at prosentandelene gir korrekt mengde.

Sørg for at herdere og tynnere blir godt blandet. Produkter med høyt faststoffinnhold eller høy viskositet kan kreve litt lengre blandetid, så det er lurt å røre inn herderen først, og deretter tynneren før ny omrøring.

Blandet produkt bør brukes så snart som mulig.

Velg riktig herder til den nødvendige tørkesyklusen.

Overhold anbefalt nivå for additiver.
Ikke overstig anbefalt mengde additiver, som mykgjørere.

Valg av påføringsteknikk, prosess og utstyr

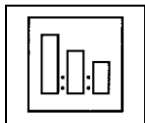
Bruk riktig oppsett av sprøytepipette, og still den inn riktig.

Bruk påføringsmetoden "Single Visit" der det er mulig, følg rådene i avsnittet om påføring.

Kontroller at sprøytekabinettet fungerer effektivt. Kontroller om nødvendig ovnen for å sikre at metalltemperaturen er nådd, særlig på lave reparasjonsområder.

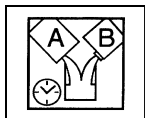
PPGs anbefalinger er basert på tiden ved metalltemperatur, så dette bør tas med i beregningen for tørkesyklusen som er angitt for jobben.





Blanding etter volum

Med UHS herder 3:1:0.6

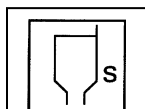


Potlife ved 20 °C Med D8302+ D8714 40 minutter
Med D8302 75 minutter

Valg av herder/tynner

Ovnstørk i 10 minutter ved 60 °C D8302 UHS herder
eller 20 minutter ved 50 °C D8714 – hurtig tynner

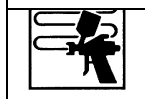
Ovnstørk i 20 minutter ved 60 °C D8302 UHS herder
eller 30 minutter ved 50 °C D8718/19 tynner



Påføringsviskositet 18–20 sekunder DIN4



Sprøytetepistolstørrelse 1,2–1,3 mm dyse



Antall lag

1 lett/medium lag, etterfulgt av 1 helt lag. Det første laget skal påføres alle reparasjonspaneler før det andre laget påføres.
Ved mindre enn 3 paneler: 2–3 minutter avlufting.
For mer enn 3 paneler er det ikke nødvendig med avlufting.



Tørketider

Gjennomtørr ved 60 °C 10 minutter med D8302 + D8714
20 minutter med D8302 + D8718/19 tynner

Gjennomtørr ved 50 °C 20 minutter med D8302 + D8714
30 minutter med D8302 + D8718/19 tynner



RENGJØRING AV UTSTYR

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

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.d) i bruksklar form er maks. 420 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 420 g/liter.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D759, D814, D819, D843 eller D844 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, MILJØ 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-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

PPG Scandinavia.
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark.
Tlf.: 0045 43 43 6566
Faks: 0045 43 43 81 88



Copyright © 2010 PPG Industries, med enerett.

