



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Oktober 2015

Produktinformasjon



D8501 D8505 D8507
2K-grunning DP4000
(UHS-herder – D8302)

D8501 2K-grunning DP4000 hvit G1
D8505 2K-grunning DP4000 grå G5
D8507 2K-grunning DP4000 mørk grå G7
D8740 Plast vedhefts additiv for primer

PRODUKTBESKRIVELSE

DP4000, utviklet på grunnlag av den siste nye grunningsteknologien, kan brukes til å optimalisere grunningprosessen når den brukes i kombinasjon med Envirobase High Performance og Deltron Progress UHS. Den er utviklet for å gi høykvalitets utseende som tilsvarer slipt grunning, uten at man trenger å gå veien om sliping. Lett å påføre, svært jevn flyt og enestående varighet er noen av kjennetegnene ved dette produktet.

DP4000 har ypperlige vedheftingsegenskaper og krever ikke sliping av feilfri elektroforetisk lakk, og gir derfor en mye raskere prosess. DP4000 kan omlakkeres direkte etter 15 minutter, eller opptil fem dager uten behov for sliping, så nye deler kan grunnes på forhånd i større partier med minimale forberedelser, slik at de er klare til å topplakkeres sammen med resten av kjøretøyet.

De sterke vedheftingsegenskapene og antirustegenskapene gjør at små gjennomslipingene på de elektroforetiske panelene ikke krever bruk av syregrunning før påføring av DP4000.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – SLIPING



DP4000 kan påføres over en lang rekke underlag, inkludert:

- Godt rengjort, uslipt elektroforetisk lakk
- Områder med rent stål på opptil 10 cm i diameter uten behov for syregrunning
- Galvanisert stål til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter
- Zintec til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter
- Aluminium og legeringer til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter
- Aldret, lakkerte og originale flater slipt med P320 eller finere
- GRP, glassfiber P120/P240/P320
- Polyesterfyller P120/P240/P320

Merk: På områder av rent metall med en diameter på over 10 cm, områder som er spesielt utsatt for korrosjon eller for å oppfylle krav til standardkorrosjonsytelse i OEM-garantien, bør det påføres en 2-pakn. syregrunning før DP4000 påføres.



KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING

Alle overflater som skal lakkere, 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.

BLANDINGSFORHOLD



Blandingsforhold

Etter volum:

2K-grunning DP4000	4
UHS-herder	1
2K-tynner	2

Anbefalte tynnere: D8715 (til optimal ytelse under 25 °C)
D8717/D8718/D8719
D8740 (for vedheft på plast)

Merk: Blanding etter vekt anbefales for å oppnå nøyaktig aktivering og tynning (se side 5).

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT



Potlife ved 20 °C: 1 time.



Sprøyteviskositet ved 20 °C: 16–18 sekunder DIN4

VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>HS-herder</u>	<u>Tynner</u>
Under 25 °C	D8302	D8715/D8717
20 °C–30 °C	D8302	D8718-tynner
25 °C–35 °C	D8302	D8719-tynner
Plast deler	D8302	D8740

PÅFØRING OG AVLUFTING



Oppsett av sprøytepistol: 1,2–1,3 mm

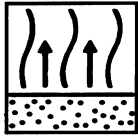
Sprøytetrykk: Se informasjonen fra sprøytepistolens produsent



Antall lag: Påfør ett helt lag eller ett tynt og ett helt lag, dette gir en filmtykkelse på 25–35 mikroner (1,0–1,4 thou.)

Påfør til du oppnår et jevnt resultat. Det må ikke påføres tykke lag.





Avlufting ved 20 °C:

Før topplakk

15 minutter

TØRKETIDER



- Klar til topplakk 15 minutter
- Scotch brite og rengjøring før påføring 3 dager
- Sliping > 5 dager
- Tørr til sliping ved 60 °C 30 minutter
- Tørr til sliping med infrarød (mellombølge) 5 min. avlufting 10 min. herding
- Bruk langsomste herder-/tynneralternativ til bruk med gass/IR. 50 cm ved 110 °C

OVERLAKKERING



Over-/omlakkeringstid:

Minimum: 15 minutter.
Maksimum: 5 dager uten sliping.

Hvis lakken har tørket i over åtte timer, må den rengjøres før topplakken påføres.

Hvis lakken har tørket i over tre dager før topplakken påføres, anbefales det at den slipes lett og rengjøres.

Det anbefales at denne grunningen, hvis den brukes til flekkklakkering, etterherdes ved enten 60 °C i 30 minutter eller med infrarød. Slip med P400/500 etter avkjøling, før overlakkering.

Overlakk med:

Deltron Progress UHS, ENVIROBASE® High Performance

DP4000 krever normalt ikke sliping og kan topplakkeres direkte.

Hvis støv og smuss blandes med lakken, kan du prøve å slipe lett / fjerne smuss etter påføring av første lag med

Envirobase High Performance ved bruk av P800 med skumpute, eller etterherde for andre prosesser.



BEHANDLINGSMODALITETER

DP4000 er særlig nyttig til partilakkering av mindre deler, slik at de er klar til topplakkering. Ypperlig jevn flyt gir lakk med OE-kvalitet uten behov for sliping.

DP4000 kan topplakkeres ved hjelp av følgende alternativer:

- Avlufting i 15 minutter eller når som helst samme dag uten behov for sliping
- Omlakkering uten sliping i opptil fem dager.
(krever lett fjerning av smuss og rengjøring etter tørking over natten for å forhindre at forurensning fra verkstedet påvirker kvaliteten på topplakken).

SP4000 KAN BRUKES I GRUNNINGSFILLERMODUS MED FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland og bruk sprøytetoppløst som anbefales i hovedprosessmerknaden.

Påfør ett tynt + to hele lag

Dette gir en filmtykkelse på ca. 100–110 mikroner

Ovnstørk i 30 minutter ved 60 °C metalltemperatur.

IR-mellombølge 5 min. avlufting, etterfulgt av a 10 min. herdetid.

IR/GASS 50 cm 110 °C.

Etter avkjøling: tørrslip med P400 eller finere

RENGJØRING AV UTSTYR

Rengjør alt utstyr nøye med egnet rengjøringsmiddel eller tynner etter bruk.

LAKKERING AV PLAST

DP4000 kan påføres direkte på godt klargjort og rengjort ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR og SMC, samt godt slipte og forhåndsgrunnede støtfangere.

For bar plast eller områder med gjennomsliping til bar plast på støtfangere, e.g. PP, TPO, PP/EPDM DP4000 aktiveres som vanlig og tynnes med D8740 plast vedhefts additiv for primer.

Panelene bør prepareres i henhold til Deltron vask og preparasjon av plast underlag Produkt informasjons blad RLD241V



BLANDINGSFORHOLD FOR GREYMATIC-NYANSER

% etter vekt	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

BLANDING ETTER VEKT

Når det er nødvendig med en spesifikk mengde grunning, oppnås dette best ved blanding etter vekt, ved hjelp av veiledningen under. Tabellene viser vekt til blandingsforholdene 4 / 1 / 1,75.

VEKTAKTIVERING: Vekten er i gram og er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.		BLANDINGSFORHOLD 4 / 1 / 2				
Ønsket mengde lakk (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l	
Grunning	160	320	480	640	800	
UHS-herder	190	381	571	761	951	
D 87**-tynnere	240	474	711	949	1186	

VEKTAKTIVERING: Vekten er i gram og er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.		4 / 1 / 2 MIXING RATIO				
Ønsket mengde lakk (l)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L	
Grunning	160	320	480	640	800	
UHS Herder	190	381	571	761	951	
D 87** Tynnere	240	481	721	961	1202	

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.

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- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

ENVIROBASE® er et registrert varemerke som tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte produktnumrene som er originale, hevdes av PPG Industries Ohio, Inc.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: 01449 771775
Faks: 01449 773480



hhhh

