



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Juni 2016

Produktinformation



D8175 Rapid Performance Clearcoat

PRODUKTER

UHS Rapid Performance Clearcoat	D8175
UHS Hardener	D8305
Accelerator Thinner	D8745
High Temperature Accelerated Thinner	D8746

För strukturfärg eller lackering av flexibla underlag:

DELTRON® Plasticiser	D814 för att mjuka upp lack ovanpå ett flexibelt underlag
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819 för strukturutseende ovanpå ett flexibelt underlag
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843 för att få en "mockaeffekt" med fin struktur
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844 för att få en grövre och mer markerad strukturfärg

PRODUKTBESKRIVNING

D8175 UHS Rapid Performance Clearcoat har utvecklats med hjälp av PPG:s senaste klarlacksteknik för att förstärka PPG:s innovativa lacksystem.

D8175 förser verkstäderna med "snabbhet utan kompromisser". En lättanvänd klarlack som kombinerar snabb torkning, enkel polering och oöverträffad flexibilitet för alla typer av reparationer. Till skillnad från andra snabba klarlack torkar D8175 på 5 minuter vid 60 grader eller 20 minuter vid 40 grader och ger ändå ett marknadsledande slutresultat och kan poleras direkt när den har svalnat. Den levereras i en snygg och enkel förpackning med en härdare och särskild förtunning för standardapplicering och applicering i hög temperatur.



FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

Applicera på ren och dammtorr ENVIROBASE® High Performance (vi rekommenderar att du använder en trasa som drar åt sig partiklar för att avlägsna damm från baslackytan).

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållanden med UHS härdare:

	Efter volym
D8175	2 vol
D8305	2 vol
D8745/46*	0,5 vol

- Välj förtunning utifrån appliceringstemperatur.*
- Som hos alla produkter med en mycket hög halt av torrvara kan låga temperaturer hos lack som är färdig att användas försvåra appliceringen av lacken och absorberingen av sprutdammet. Vi rekommenderar att en produkt som är färdig att användas appliceras vid en temperatur på minst 15 °C.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE EFTER VIKT:

Vikterna är kumulativa – tarera **INTE** vågen mellan tillsatserna.

Nödvändig mängd lack som är färdig att användas (liter)	D8175	D8305	D8745/46
0,1 l	45,7 g	91,2 g	101,4 g
0,20 l	91,4 g	182,5 g	202,9 g
0,25 l	114,2 g	228,1 g	253,6 g
0,33 l	150,8 g	301,1 g	334,7 g
0,50 l	228,4 g	456,2 g	507,2 g
0,75 l	342,7 g	684,3 g	760,8 g
1,00 l	456,9 g	912,4 g	1014,3 g
1,50 l	685,3 g	1368,7 g	1521,5 g
2,00 l	913,8 g	1824,9 g	2028,7 g
2,50 l	1142,2 g	2281,1 g	2535,8 g

VAL AV FÖRTUNNING

Valet av förtunning beror på appliceringstemperaturen

Appliceringstemperatur:

15-30 °C

30-35 °C

FÖRTUNNING

D8745 Acc. Thinner

D8746 High Temperatur Acc. Thinner



INFORMATION OM FÄRDIGBLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C

Acc. Thinner

Kan sprayas i 1 timme vid 20 °C DIN4-mått.

High Temp Acc. Thinner

Kan sprayas i 2 timmar vid 20 °C DIN4-mått.

Viskositet för färdigblandad 16-18 sekunder DIN4-mått vid 20 °C.

SPRUTPISTOLSINSTÄLLNING

Sprutmunstycke: 1,2 mm munstycke

Spruttryck: 2,0–2,2 bar

APPLICERING OCH AVLUFNING



Tvålayersprocess:

Applicering

Applicera 1 tunt/medeltjockt & 1 helt sprutvarv

Det första sprutvarvet bör appliceras som ett tunt slutet sprutvarv.

Det andra sprutvarvet appliceras som ett helt sprutvarv.

Avluftning mellan sprutvarven

5 minuters avluftning.

Avluftning före ugnstorkning eller IR-torkning

5 minuter

Rekommenderad filmtjocklek: 50-60 µm torr filmtjocklek



TORKTIDER

- | | |
|--|---|
| - Genomtorr vid 60 °C* | 5 minuter med D8745 Acc. Thinner
10 minuter med D8746 High Temp Acc. Thinner |
| - Genomtorr vid 40 °C* | 20 minuter med D8745 Acc. Thinner
30 minuter med D8746 High Temp Acc. Thinner |
| - Genomtorr vid 20 °C lufttorkning | 90 minuter med D8745 Acc. Thinner
120 minuter med D8746 High Temp Acc. Thinner |
| - Genomtorr vid IR-torkning
med High Temp Acc. Thinner
objektstemperatur 90–100 °C | 6 minuter (beroende på kulör) |



Torktiderna gäller för angiven objektstemperatur. Lägg till ytterligare tid för ugnstorkningen så att objekten uppnår rekommenderad temperatur.
Helt torr filmtjocklek: 50–60 µm

ÖVERLACKERING/OMLACKERING

Tid för över-/omlackering – Vid framtvingad torkning, efter avkylning eller efter lufttorkning.

Det är viktigt att slipa före omlackering för att säkerställa god fästförmåga.
Slipa med P800 (våt) eller P400 (torr).

Överlacka med valfri PPG 2K-primer eller Envirobase HP.

POLERING

Redo för polering efter angiven ugnstorkning och nedkylning.

Redo för polering efter lufttorkning i 120 minuter vid 20 °C.

Om den får stå längre kan poleringen bli svårare.



UTFLYTNINGSREPARATION

- Förbered utflytningsområdet med ett 3000 slippapper på DA-slipmaskin.
- Applicera D8175 enligt informationen ovan.
- Försök att minimera klarlackskanten i utflytningsområdet.
- Applicera följande blandning i klarlackskanten för att tunna ut kanten.

Nödvändig mängd lack som är färdig att användas	D8175	D8305	D8745/46	D8430
0,1 l	45,7 g	91,2 g	101,4 g	106 g

- Detta är den maximala mängden skarvförtunning som är tillåten enligt VOC-lagstiftningen.
- Tona omedelbart ut skarvkanten med D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Utflytning rekommenderas inte på halva paneler som t.ex. dörrar. Det är effektivare att klarlacka hela panelen.
- Efter full ugnstorkning eller nödvändig användning av IR-lampa under 5 minuter slipas kanten kort med ett 3000 slippapper på en DA-slipmaskin.
- Detta steg är inte nödvändigt men gör poleringen mycket enklare.
- Polera som vanligt.



LACKERING AV PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

För att få en strukturfinish med D8175 Rapid Performance Clearcoat måste ett flexibelt tillsatsmedel eller ett struktur tillsatsmedel tillsättas i blandningen. Tillsatsmedel krävs även när D8175 appliceras ovanpå ett flexibelt underlag. Nödvändiga tillsatsmedel och rätt blandningsförhållanden efter volym och/eller vikt anges på mikrokorten om det är relevant eller i tabellerna nedan.

Obs! De flesta plastmaterial som används i bilar betraktas som **hårda**. Dessa plastmaterial kan ha en viss flexibilitet när de lackeras losstagna från bilen, men är hårda när de är monterade. UHS klarlacker kräver endast att ett mjukgörande tillsatsmedel används (se **Flexibelt** i tabellen nedan) vid lackering av mycket flexibla plastmaterial som är vanligast på äldre bilar, t.ex. skumtyp.

Kumulativ blandning efter vikt

Tarera inte vägen mellan tillsatserna.

<u>Underlag</u>	<i>Utseende</i>	<i>D8175</i>	<i>D843</i>	<i>D844</i>	<i>D814</i>	<i>D819</i>	<i>D8205</i>	<i>Acc. förtunning</i>
HÅRT	Glans	456,9 g	-	-	-	-	912,0 g	1013,3 g
	Matt struktur	243,8 g	531,3 g	-	-	-	814,7 g	987,7 g
	Grov struktur	314,7 g	-	557,0 g	-	-	870,5 g	991,5 g
FLEXIBELT	Glans	390,4 g	-	-	508,4 g	-	820,3 g	1008,2 g
	Matt struktur	192,8 g	465,6 g	-	-	564,3 g	962,0 g	991,3 g
	Grov struktur	252,8 g	-	447,5 g	-	576,9 g	912,7 g	1002,4 g

RENGÖRA UTRUSTNING

Rengör all utrustning noga med rengöringsmedel eller förtunning efter användning.



HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk 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.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.d) i färdigblandad form är max 420 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 420 g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras i EU-direktivet.

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

Logotypen för PPG är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Envirobase och Deltron är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
© 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.

