



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Augusti 2012

Produktinformation



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

*D8018 vit
D8019 svart
D8024 grå*

PRODUKTBESKRIVNING

2K GreyMatic UHS Prima är en produktserie med 2K primer-surfacer som passar för flera typer av reparationsarbeten. Genom att helt enkelt anpassa mängden förtunning kan 2K GreyMatic UHS Prima appliceras som primer-surfacer, som tjockskiktssprutspackel, som vått-i-vått-surfacer eller som roll primer.

Den kan överlackas direkt med Deltron GRS UHS, Deltron Progress UHS DG eller ENVIROBASE® High Performance baslack.

Genom att kombinera D8018, D8019 och D8024 (se avsnittet **GreyMatic**) kan man uppnå fyra nyanser av grått. Genom att använda rätt grå nyans (GreyMatic 1, 3, 5, 6 or 7) som färgad underlack kan mängden topplack och den sammanlagda tiden för reparationen minskas.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG – AVFETTNING

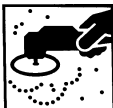


Innan förberedelsearbetet utförs ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj av och låt torka före avfettning med lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel: Kontrollera att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av underlagsrengöringsmedlet från panelytan omedelbart med en ren och torr trasa.

Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel (RLD63V)** för lämpliga produkter för rengöring och avfettning.



FÖRBEREDELSE AV UNDERLAGET – GRUNDLACKERING OCH SLIPNING



Rent stål ska slipas lätt och vara helt fritt från rost före applicering. GreyMatic kan appliceras direkt, men en universal- eller en epoxiprimer för rent stål rekommenderas för optimal vidhäftning och rostskydd.



Andra rena metaller bör grundlackeras med antingen en universal- eller en epoxiprimer.

ED-lack ska slipas med P360-papper (torr) eller P800-papper (våt).

Originallack eller primers ska slipas med P280-P320-papper (torr) eller P400-P500-papper (våt). Punktgrunda eventuell exponerad ren metall med en universalprimer eller epoxiprimer för ren metall.



Glasfiberförstärkt plast eller glasfiber ska slipas med P320-papper (torr).

Polyesterspackel ska torrslipas med diverse slippapper som är lämpliga för den valda användningen av D8018/19/24:

P80–P120 vid användning som sprutspackel.

P80-P120-P240 vid användning av primer-surfacer eller ej slipbar surfacer.



VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>UHS-härdare</u>	<u>Förtunning</u>
Upp till 25 °C	D8302	D8715*/D8718
25 - 35°C	D8302	D8719
Över 35 °C	D8302	D8719

* **Obs! D8715 Productive Thinner ska endast användas med UHS-härdare i primer-surfacer och vått-i-vått-versioner.**

När man använder GreyMatics som en ej slipbar surfacer rekommenderas att samma härdare används i de direktglanskulörer eller klarlack som appliceras efteråt. Se respektive tekniska datablad för att hitta en passande härdare.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

	<u>Sprutspackel</u>	<u>Primer-surfacer</u>
UHS Prima	6 vol	6 vol
UHS-härdare	1 vol	1 vol
Förtunning	0 – 0,5 vol	1 vol

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Appliceras som

Sprutspackel

Primer-surfacer

Brukstid vid 20 °C:

30 - 40 min

60 min

Dessa produkter är endast för professionellt bruk.
RLD280V
Sida2 av 6



Sprutviskositet
DIN4/20 °C:

40 - 85 sek

(30 min med D8715)

25 - 35 sek



SPRUTPISTOLSINSTÄLLNING

<i>Appliceras som</i>	Sprutspackel	Primer-surfacer
Munstycke, självtryck:	2,0 - 2,2 mm	1,6 - 1,8 mm
Sugmatning:	rekommenderas inte	1,8 - 2,0 mm
Tryck:	Följ rekommendationerna från sprutpistolens tillverkare	

APPLICERINGSGUIDE

<i>Appliceras som</i>	Sprutspackel	Primer-surfacer
Antal sprutvarv:	max. 3	2 - 3
Avluftning/20 °C: - mellan sprutvarven	10 minuter	10 minuter
- före ugnstorkning	Skynda inte på torkningen	10 minuter

TORKTIDER

<i>Appliceras som:</i>	Sprutspackel	Primer-surfacer
Dammfri/20 °C	10 minuter	10 minuter
Hanterbar/20 °C	3 - 4 timmar	2 - 3 timmar (1 timme med D8715)
 Slipbar/20 °C (under 100 mikron)	5 timmar	5 timmar (2 timmar med D8715)
	(över 100 mikron)	6 timmar
 Genomtorr/60 °C	Skynda inte på torkningen	30 minuter* (20 min med D8715)
	Genomtorr/ IR medelhög	Skynda inte på torkningen

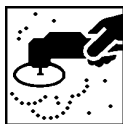
* Torktid när underlaget når 60 °C metalltempertur.

FILMEGENSKAPER



<i>Appliceras som:</i>	Sprutspackel	Primer-surfacer
Torr filmtjocklek:		
- min	100µ	80µ
- max	200µ	140µ

SLIPNING



Torrslipning med maskin: P400



Våtslipning för hand: P800

TOPPLACKERING

UHS Prima kan överlackeras direkt med följande topplacker:

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

Global Refinish System/Deltron Progress UHS DG Colour

Envirobase Waterborne Basecoat Colour

BEGRÄNSNINGAR

Använd INTE accelererande tillsatser. Delvis använda burkar med härdare måste förslutas noga direkt efter användning. All utrustning måste vara helt torr. UHS Prima bör inte användas om luftfuktigheten överstiger 80 %.

FLEXIBLA UNDERLAG

Blandningsförhållande:	UHS Prima	6 vol
	UHS-härdare	1 vol
	D814	1 vol
	Förtunning	1 vol

ANVÄNDNING AV UHS PRIMA SOM VÅTT I VÅTT-GRUNDFÄRG MED UHS-HÄRDARE

	<u>Efter volym</u>
UHS Prima	6 vol
UHS-härdare	1 vol
Förtunning	1,5 vol
Antal sprutvarv	1 - 2
Sprutviskositet	20 - 25 sek. DIN4/20 °C
Avluftning vid 20 °C	10 minuter mellan sprutvarven.
Torkning före topplack:	



Före DG UHS eller Progress UHS DG	20 - 30 minuter
Före Envirobase Waterborne topplack	30 minuter.

ANVÄNDNING AV UHS PRIMA SOM ROLL PRIMER MED UHS-HÄRDARE

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE

Blandningsförhållande – Om en våg inte finns tillgänglig kan primern aktiveras efter volym.

Efter volym

UHS Prima	6 vol
UHS-härdare	1 vol
Förtunning	0,5 vol

Brukstid vid 20 °C: 40 minuter.
Obs! Materialet bör användas direkt efter blandning.
Rengör rollertråget efter användning.

APPLICERING OCH AVLUFNING

1. Det är viktigt att använda skumroller med hög densitet och av bra kvalitet. Genom att använda ett passande rollertråg är det enkelt att kontrollera mängden lack på rollern.
2. Fyll rollern på ett passande rollertråg. Ta bort överflödigt lack från rollern.
3. Det första skiktet täcker den största ytan. Efterföljande skikt täcker mindre ytor.
4. Applicera lacken från mitten av del som ska repareras och rolla utåt med lätt tryck.
5. Använd rollern med mindre mängd lack för att suddas ut hårda kanter vid varje skikt.
6. Låt lacken flyta ut på panelen; undvik att överarbeta ytan, eftersom den då kan bli ojämn.
7. När ett skikt blivit matt är det redo för nästa skikt.

Antal skikt: Applicera 4 skikt för att få en filmtjocklek på 75 - 125 mikron

Avluftning vid 20 °C: Mellan skikt Ca 5 minuter

TORKTIDER

Lufttorka i 20 °C: 3 - 4 timmar (beroende på filmtjocklek)

Ugnstorka vid en objektstemperatur på 60 °C : 20–30 minuter



De tider för IR-torkning som anges kräver att den infraröda kortvågslampan är placerad med ett avstånd på 70-100 cm från panelen. Använd IR-enheten på halv styrka i 5 minuter innan du ökar till full styrka i cirka 15 minuter. Torktiden är beroende av vilken typ av IR-lampa som används. Torktiden är beroende av filmtjockleken.

GREYMATIC-SORTIMENTET

GreyMatic-nyanserna väljs beroende på topplackens kulör. De rekommenderade GreyMatic-nyanserna för alla kulörer kan ses i PPG:s kulörinteraktionssystem.

Se riktlinjer nedan.

G1 D8018	G3 D8018 70 % D8024 30 % (blanda efter vikt)	G5 D8024 (blanda efter vikt)	G6 D8024 40 % D8019 60 %	G7 D8019
G1	G3	G5	G6	G7
<u>Använd under:</u> Vita nyanser Ljusgrå nyanser Ljusbå Ljusbå Ljusgröna nyanser Ljusblå nyanser	<u>Använd under:</u> Mellangrå nyanser Gula nyanser	<u>Använd under:</u> Mörkgrå nyanser Mörkgula nyanser Gröna nyanser Blå nyanser Ljus- och mellanröda nyanser	<u>Använd under:</u> Mörkgrå nyanser Mellan-/mörkgröna/blå nyanser Mellan-/mörkröda nyanser	<u>Använd under:</u> Svarta nyanser Mörkgröna nyanser Mörkblå nyanser Mörkröda nyanser

När korrekt GreyMatic-nyans har valts för topplackkulören (varje kulör har en rekommenderad GreyMatic-nyans i kulör-IT) tillverkas primernyanserna enligt tabellen ovan. GreyMatic 1, 5 och 7 finns tillgängliga direkt från burken. GreyMatic 3 och 6 är en blandning av D8018/D8024 eller D8024/D8019 enligt ovan. Blanda med härdare och förtunning enligt anvisningar i detta produktdatablad före appliceringen.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i färdigblandad form är max 540 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 540 g/liter.

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

Obs!

När den här produkten används i kombination med D814 bildas en lackyta med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivet.

I dessa specifika kombinationer: EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.e) i färdigblandad form är max 840 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 840 g/liter.

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 som även finns på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (Sweden) AB

Box 3

507 20 Brämhult

Sweden

Tel.: +46 33169630

Fax.: +46 33169639

ENVIROBASE® är ett registrerat varumärke som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

