

Produktdatenblatt

GRS Deltron 2K Decklack DG Reihe D7XX

PRODUKTE

GRS Deltron 2K Decklack
Härter:
Verdünner:

DG Reihe 7XX
D803 (kurz), D841 (normal), D861 (lang), D864 (aktivierter Härter)
D808 (kurz), D807 (normal), D812 (lang), D869 (extra lang)

PRODUKTBESCHREIBUNG

Deltron DG ist ein 2K Acryl Lack. Deltron DG ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzlackierverfahren. Durch die sehr gute Härter und Verdünnerauswahl ist Deltron DG auf den jeweiligen Anwendungsanspruch in Bezug auf Applikations- und Trocknungszeit einstellbar.

Deltron DG verfügt über einen sehr guten Glanzgrad und lässt sich durch Zugabe der geeigneten Additive in Glanzgrad und Oberflächenfinish entsprechend verändern. Deltron DG lässt sich nach ordnungsgemäßer Trocknung optimal Polieren.

PROZESSBESCHREIBUNG

UNTERGRÜNDE / VORBEHANDLUNG






Altlackierung	Reinigung mit D837, Exc. P400 o. feiner, P 600 nass (Uni)
Fülleruntergründe	Folgen Sie den einzelnen Datenblättern der jeweiligen PPG Füller (SCHLEIFEMPFEHLUNG)
Farbton und evtl. Varianten auf Richtigkeit mittels Spritzmuster am Objekt Prüfen	

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

RLD01
 Seite 1

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

Farbton, vor Applikation auf Originalobjekt (z.B. Fahrzeug), auf Richtigkeit Prüfen!






	2 : 1 : 1, oder MS System 3 : 1 : 1
	6 h – 8 h bei 20°C oder 6h im MS System
	15 sec. bei 20°C, DIN 4mm oder 17 – 18 sec. bei 20°C im MS System

Härter & Verdünnerauswahl gemäß den Temperaturbedingungen und Objektgröße

Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18°C	klein	D803	D808
18°C – 25°C	klein / mittel	D841	D808 o. D807
über 25°C	klein / mittel	D841	D812



Für sehr große Flächen bei gleichzeitig hoher Temperatur kann der Härter D861 mit dem Verdünner D869 kombiniert werden.

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Spritzpistole konventionell Düse / Druck	Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,4 -1,8 mm	
	Spritzpistole HVLP Düse / Druck	HVLP empfohlen Folgen Sie den Druckempfehlungen der Pistolenhersteller 1,4 -1,8 mm	
	Spritzgänge	Standard System	MS System
		1 sehr verhaltener Spritzgang kein Ablüften 1 normaler Spritzgang 5 min. Ablüften 1 normaler Spritzgang 5 min Ablüften Trocknung	1 verhaltener geschlossener Spritzgang 5 min. Ablüften 1 satter Spritzgang 5 min Ablüften Trocknung
	Ablüftzeiten: siehe oben Lufttrocknung: 20 -30 min bei 20°C Staubtrocken, 20 h bei 20°C Montagefest Ofentrocknung: 30 -40 min. bei 60°C		
	10 – 15 min.		
Die Trockenschichtstärke beträgt min. / max.: 45 -50 µm oder 55 -60 µm im MS System.			





Reinigung der Arbeitsgeräte sofort nach Anwendung mit geeigneten Lösungsmitteln

WEITERVERARBEITUNG / ÜBERLACKIERUNG



	Die Ausführung eines Haftungsschliff wird vor jeder Neuapplikation empfohlen
	Die Ausführung eines Haftungsschliff wird vor jeder Neuapplikation empfohlen.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

POLIEREN / ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN

	1h nach Abkühlung können Staubeinschlüsse mittels Nassschliff entfernt werden (P1200 – P2000). Verwenden Sie die feinste mögliche Körnung.
	Durch Einsatz eines Mini- Exzenters mit dem dazugehörigen Schleifmittel sollte man die geschliffenen Stellen zusätzlich verfeinern (z. B. 3M Trizact).
	Geschliffene Flächen mit den geeigneten Poliermitteln und den dazu gehörigen Polierpads bearbeiten. Siehe Datenblatt T001 – SPP Poliersystem.
	Zur Überprüfung des Polierergebnisses wird empfohlen, die bearbeiteten Stellen mit einer wässrigen Reinigungslösung zu reinigen.

MATTIEREN, STRUKTUIEREN, FLEXIBILISIEREN

Untergrund	Effekt	DG	D759	D843	D844	D814	D819
Starre Untergründe	seidenmatt	3	1,5				
	matt	3	3				
	matt Struktur	3		3			
	Struktur grob	3			1,5		
Flexible Untergründe	glänzend, flexibel	3				1	
	seidenmatt, flexibel	4	2				2
	matt, flexibel	4	4				2
	matt, flexibel, Struktur	4		4			2
	flexibel, Struktur grob	4			2		2
 	Nach Zugabe der Additive muss das Material ordnungsgemäß umgerührt werden, mit Härter nach Messstab gemischt und mit Verdüner auf Spritzviskosität eingestellt werden!						

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds

NUR FÜR DEN FACHMÄNNISCHEN GEBRAUCH

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt. Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20°C /60°C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.



**PPG Deutschland
Sales & Services GmbH**
Düsseldorfer Straße 80
40721 Hilden
Telefon +49 (0) 21 03 / 791 - 250
Telefax +49 (0) 21 03 / 791 - 678

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt

RLD01
Seite 3