

GRS Rapid Greymatic 2K HS Füller D8010 D8015 D8017

Produktdatenblatt **RLD182V**

Produkte

2K HS Rapid Greymatic Füller	D8010 (weiss) D8015 (grau) D8017 (dunkelgrau)
Härter	D864 (kurz), D803 (kurz), D841 (normal), D861 (lang)
Verdünner	D808 (kurz), D807 (normal), D812 (lang), D869 (extra lang), D866 (Füllerverdünner) D8718 (normal), D8719 (lang), D8715 (Rapid Verdünner)

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

2K HS Rapid Greymatic D8010, D8015, D8017 ist ein Füller auf Acrylbasis, geeignet für Füllerarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzverfahren. Rapid Greymatic kann auf einer Vielzahl von Untergründen angewendet werden, verfügt über gute Verlaufseigenschaften mit guten Fülleigenschaften. Durch das Greymatic-Verfahren können Untergründe mit dem optimalen Grauton, für die anschließende Decklackapplikation vorbereitet werden. Das hat direkte sehr positive Auswirkungen auf Decklackverbrauch und Farbtongenauigkeit.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche gröberen Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	6:1:0,5/1/1,5
	R3075 Nr. 6 (klein) oder SPP Mischbecher
	40–50 Min bei 20 °C
	25–30 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL

Temperatur	Objektgröße	HS Härter	Verdüner
bis 18 °C	klein/mittel	D864 o. D803	D808, D866, D8718, D8715
18 °C – 25 °C	klein/mittel	D864 o. D803	D807, D8718, D8715
über 25 °C	klein/mittel	D864 o. D803	D807, D8718

Für sehr große Flächen in Verbindung mit hohen Umgebungstemperaturen kann auch der Härter D861 in Verbindung mit der Verdünnung D812 o. D869, D8719, D8720 eingesetzt werden.



APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6–1,8	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6–1,8	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6–1,8	1,5–1,8 bar
	2–max. 3		
	Ablüftzeiten: 5–10 Min. zwischen den Spritzgängen und vor Trocknung		
	Lufttrocknung: 4 Std.		
	Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C Objekttemperatur		
	ca. 20 Min.		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 100–200 µm.			

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P800
	Excenterschliff trocken, max. 3 mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit allen gängigen PPG Decklacken überarbeitet werden.

ELASTIFIZIEREN

	Mischungsverhältnis:	Rapid Greymatic	4 Teile
		Härter	1 Teil
		D814	1 Teil
		Verdünner	1 Teil
	1-2		
	16-20 Sek.		
	10 Min.		
	40-50 Mln.		



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



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

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. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.