

GRS Deltron 2K UHS Rapid Klarlack D8135

Produktdatenblatt RLD212V

Produkte

| | |
|-----------------------------------|---|
| GRS Deltron 2K UHS Rapid Klarlack | D8135 |
| Härter | D8216 (extra kurz), D8217 (kurz), D8218 (normal), D8219 (lang) |
| UHS Härter | D8302 |
| Verdünner | D807 (normal), D812 (lang) D8718 (normal), D8719 (lang), D8713 (Rapid Verdünner Medium) D8714 (Rapid Verdünner Fast) |

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt








VOC-konform

Produktbeschreibung





Deltron 2K UHS Rapid Klarlack D8135 ist auf Acrylbasis und sehr festkörperreich. D8135 ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen oder maximal mittel großen Flächen im Spritzlackierverfahren. D8135 zeichnet sich durch besonders kurze Trocknungszeiten aus und ist in der Applikationsmethode variabel. Durch die enorm schnelle Applikation und Trocknung ist D8135 für den Lackierprozess auf geeigneten Objekten hoch wirtschaftlich! D8135 verfügt über einen guten Glanzgrad und lässt sich auch nach kurzen Trocknungszeiten optimal polieren.

Prozessbeschreibung

| UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG | |
|----------------------------|---|
| Altlackierung | Reinigung mit D837, Excenter P500, P600 nass (Uni), P800 nass (Met.) |
| Basislack | Envirobase High Performance spätestens 2 Std. nach Applikation mit D8135 überarbeiten |

| VERARBEITUNGSRICHTLINIEN | |
|---|---|
|  | 3:1:0,6 |
|  | DEA1030-57 PKW klein oder SPP Mischbecher |
|  | 10 – 15 Min. bei 20°C mit D8216 und D8714/D807 25 – 30 Min. bei 20°C mit D8217 und D8714 30 – 45 Min. bei 20°C mit D8217 und D812/D8718/D8719 30 – 45 Min. bei 20°C mit D8302 und D8714 60 Min. bei 20°C mit D8302 und D8718/19 |
|  | 18 – 20 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm |
|  | Vermischen Sie erst Klarlack und Härter für ca. 30 Sekunden vor Verdünnerzugabe! |

| HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL | | | |
|----------------------------|-------------|-------------------|-------------------------|
| Temperatur | Objektgröße | Härter | Verdünner |
| bis 18°C | klein | D8216/D8217/D8302 | D8714/D8718 |
| 18°C – 25°C | klein | D8217/D8302 | D8714/13/D807/ D8718 |
| über 25°C | klein | D8217/D8218/D8302 | D812/D8719 |

| APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG | | | |
|---|---|---|---|
|  | Lackierpistole | Düse | Spritzdruck (Eingangsdruck) |
| | Sata RP 4000/5000 | 1,2 | 2,0 – 2,5 bar |
| | DeVilbiss GTI Luftkappe 110 GTI Pro Luftkappe T2/ TE20 | 1,2 – 1,3 | 2,0 – 2,5 bar |
| | Anest Iwata WS 400 Clear | 1,3 | 2,0 bar |
|  | Standard System 1 normaler Spritzgang 5 – 7 Min. ablüften 1 normaler Spritzgang 0 – 5 Min. ablüften Trocknung | | Rapid NiN System 1 verhaltener Spritzgang kein Ablüften (bei 2 – 3 Bauteilen) 1 satter Spritzgang 0 – 5 Min. ablüften Trocknung |
| |  | Ablüftzeiten: | Je nach Applikationsmethode siehe oben |
| Lufttrocknung: | | 16 Std. bei 20°C montagefest | |
| Ofentrocknung: | | 10 Min. mit Härter D8217 und Verdünner D8714 15 Min. mit Härter D8302 und Verdünner D8714 15 Min. mit Härter D8217 und Verdünner D807/D812 bei jeweils 60°C 30 Min. mit Härter D8302 und Verdünner D8718/19 | |
|  | 8 – 15 Min. | | |
| Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 45 – 60 µm. | | | |

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT MIT GEEIGNETEN

WEITERVERARBEITUNG/ÜBERLACKIERUNG

| | |
|--|---|
| | Die Ausführung eines Haftungsschliffs wird bei jeder Weiterverarbeitung / Überlackierung empfohlen. |
| | |
| | Bei Neuapplikation mit Envirobase High Performance muss die Oberfläche grundsätzlich sorgfältig angeschliffen werden. |

POLIEREN/ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN

| | |
|--|--|
| | 1 Std. 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, STRUKTURIEREN UND ELASTIZIFIZIEREN

Um 1 l modifiziertes Material zu erhalten, müssen die in der Tabelle angegebenen Mengen kumuliert gewogen werden. Waage nicht tarieren.

| Untergrund | Effekt | D8135 | D8456 | D843 | D844 | D814 | D821X | Verdünner* |
|----------------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------|
| Starre Untergründe | Glanz | 638 g | | | | | 870 g | 984 g |
| | Fein-Struktur | 284 g | | 639 g | | | 743 g | 957 g |
| | Grob-Struktur | 392 g | | | 708 g | | 850 g | 967 g |
| Flexible Untergründe | Glanz | 481 g | | | | 737 g | 912 g | 1008 g |
| | Fein-Struktur | 210 g | | 522 g | | 633 g | 823 g | 984 g |
| | Grob-Struktur | 280 g | | | 506 g | 654 g | 908 g | 994 g |
| Untergrund | Effekt | D8135 | D8456 | D843 | D844 | D814 | D8302 | Verdünner* |
| Starre Untergründe | Glanz | 642g | | | | | 872 g | 979 g |
| | Fein-Struktur | 287 g | | 641 g | | | 743 g | 946 g |
| | Grob-Struktur | 392 g | | | 708 g | | 850 g | 960 g |
| Flexible Untergründe | Glanz | 532g | | | | 635 g | 867 g | 973 g |
| | Fein-Struktur | 210 g | | 522 g | | 633 g | 823 g | 970 g |
| | Grob-Struktur | 280 g | | | 506 g | 654 g | 908 g | 987 g |

* D8714 nur für Kleinstteile einsetzen und die reduzierte Topfzeit beachten!
Durch die Elastifizierung können die Topfzeit sowie die Trockenzeiten stark abweichen.



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
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 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.