

GRS Deltron Matt-Lacksystem D8115/D8117

Produktdatenblatt RLD265V

Produkte

Deltron Matt Klarlack	D8115
Deltron Seidenglanz Klarlack	D8117
HS Härter UHS Härter	D8239 (lang) D8302
Verdünner	D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur
für den fachmännischen
Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Das Deltron Matt-Lacksystem wurde speziell für die Reparatur von matten Werkslackierungen entwickelt. Mit diesen beiden Klarlacken lassen sich sämtliche im Markt befindlichen Glanzgrade der unterschiedlichsten Hersteller nachstellen. Mit D8115 (Matt) und D8117 (Seidenglänzend) lassen sich Reparaturen sowie Ganzlackierungen mit reduziertem Glanz durchführen. Diese Kombination ermöglicht dem Anwender auf Reparaturen oder spezielle Kundenwünsche/anforderungen zu reagieren.

D8115/D8117 kann ohne weitere Zusätze für die Lackierung von starren Kunststoff-Substraten verwendet werden.

Beide Klarlacke D8115/D8117 sind mit den Deltron HS-Härter D8239 oder UHS Härter D8302 zu verwenden.

Desweiteren können außerhalb der Empfehlung folgende Härter und Verdünner eingesetzt werden: D8237, D8238 und Verdünner D8718.

Prozessbeschreibung

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN



Deltron D8115/D8117 muss auf Envirobase High Performance appliziert werden.
Sorgfältige Vorbehandlung wird vorausgesetzt, Staubeinschlüsse in der Mattlackierung können nicht beseitigt werden.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	Glanz/ Mattgrad	FC01	FC02	FC03	FC04	FC05
		Matt		Seidenmatt		Seidenglanz
	Klarlack	Prozentuale Zugabe nach Gewicht				
	D8115	100	70	50	30	0
	D8117	0	30	50	70	100
	Hinweis: Vor der Verarbeitung am Fahrzeug ist ein Spritzmuster zum Farbton- und Glanzabgleich zu erstellen !					
	Mit HS Härter D8239 3 : 1 : 1,5		Mit UHS Härter D8302 5 : 1 : 3,5			
	R2937		R2942			
	1 – 2 Std. bei 20°C in Abhängigkeit der Härter- und Verdünnerwahl					
	14 – 16 Sek. DIN 4 mm					

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata HVLP 3000/4000	1,3-1,5	2,2 – 2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luftkappe T2 / TE20	1,2 – 1,4	2,0 – 2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3-1,5	2,0 bar
	<p>2 Spritzgänge (45 – 55 µm TSD) mind. 15 – 30 Min. Zwischenablüftzeit bzw. komplett einheitlich matt ablüften. Lackierprozess: 1 gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang 15 – 30 Min. Zwischenablüftzeit / die Oberfläche muss komplett matt abgelüftet sein 1 weiterer gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang mit anschließendem Nebelgang in die nasse Fläche.</p> <p>Wichtig: Die Ablüftzeiten sind unbedingt einzuhalten, um eine gleichmäßig matte Oberfläche zu erhalten! Ein wesentlich höherer Mattgrad (geringer Glanzgrad) kann bei Ablüftzeiten ab 30 Min. erzielt werden</p>		
	Endablüftzeiten vor Ofentrocknung: ca. 30 Min. Die Oberfläche muss komplett, inkl. Überlappungszonen, matt abgelüftet sein		
	Ofentrocknung: 40* Minuten bei 60°C Objekttemperatur Lufttrocknung wird nicht empfohlen – hierdurch können unterschiedliche Glanzgrade auftreten!		
* Trocknungszeit, die erforderlich ist, wenn das Objekt die angegebene Temperatur erreicht hat.			

FILMDICKE UND ERGIEBIGKEIT

Trockenfilmdicke: 45 – 55 µm
 Theoretische Ergiebigkeit: 9 m²/l
 Je nach Filmdicke und Applikation kann der Glanzgrad variieren. Niedrige bzw. trocken applizierte Schichten reduzieren und hohe bzw. nass applizierte Schichten erhöhen den Glanzgrad.

POLIEREN / BEILACKIEREN



Ein Polieren bzw. Beilackieren des matten Klarlackes ist nicht möglich!
 Es wird empfohlen, den matten Klarlack nur zur Reparatur von ganzen Teilen zu verwenden.
 Es ist nicht möglich, Schmutzeinschlüsse wie gewohnt aus dem getrockneten matten Klarlack zu entfernen. Bei Staub- oder Schmutzeinschlüssen muss der Klarlack vollständig getrocknet werden und anschließend das gesamte Teil leicht angeköpft werden. Anschließend einen dünnen Gang der Klarlackmischung applizieren. Zu hohe Schichten können zu einer Farbabweichung führen; in diesem Falle muss das gesamte Teil erneut mit Basislack und Klarlack repariert werden.

NEUBESCHICHTUNG UND AUSBESSERUNG



- Nassschliff P800
- Trockenschliff P400 – P500

Überlackierbarkeit

- Ofentrocknung bei 60 °C
- IR-Trocknung nach Abkühlen der Oberfläche
- Lufttrocknung bei 20 °C Minimum 12 Std.



Überlackierbar mit

Deltron Füller,
 Envirobase High Performance,
 Deltron Klar- und Decklacke

EINSTELLUNG DES GLANZ/MATTGRADES

HINWEIS: Grundsätzlich vor Objektbeschichtung ein Spritzmuster zur Kontrolle erstellen.

Volumen der spritzfertigen Mischung (Liter)	Gewicht Klarlack D8115/D8117 Mix	Gewicht HS Härter D8239	Gewicht Verdünner
Angaben kumulativ – Nicht während des Mischvorgangs tarieren			
0,10	57G	75G	97G
0,20	113G	150G	194G
0,25	142G	187G	243G
0,33	187G	247G	321G
0,50	284G	374G	486G
0,75	425G	561G	729G
1,00	567G	748G	972G
1,50	851G	1122G	1458G
2,00	1135G	1496G	1944G

Volumen der spritzfertigen Mischung (Liter)	Gewicht Klarlack D8115/D8117 Mix	Gewicht UHS Härter D8302	Gewicht Verdünner
Angaben kumulativ – Nicht während des Mischvorgangs tarieren			
0,10	55G	66G	96G
0,20	110G	132G	192G
0,25	137G	165G	240G
0,33	181G	217G	317G
0,50	275G	330G	480G
0,75	410G	494G	720G
1,00	547G	659G	961G
1,50	821G	989G	1442G
2,00	1094G	1318G	1922G

REINIGUNG DER LACKIERAUSRÜSTUNG GRÜNDLICH NACH ANWENDUNG MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN ODER VERDÜNNERN!



REINIGUNG UND PFLEGEEMPFEHLUNG FÜR MATTLACKIERUNGEN

Lackpflege

- Verwenden Sie zur Lackpflege keinen Lackreiniger, Schleif- und Polierprodukte sowie Glanzkonservierer (Wachse). Diese können die Lackoberfläche beschädigen bzw. eine Änderung im Glanz fördern.
- Ist versehentlich Wachs auf die Lackoberfläche gelangt, entfernen Sie dieses umgehend und vorsichtig mit einem Reiniger z.B. D837 Reiniger/Silikonentferner.
Wichtig hierbei; keinen zu großen Druck auf die Lackoberfläche ausüben. Zusätzlich sollten weiche Reinigungstücher verwendet werden.
- Achten Sie darauf, dass keine harzigen, fettigen oder öligen Substanzen auf den Lack gelangen, da diese Rückstände hinterlassen können. Dies sollte nach Applikation des Matt Klarlacks im Montagebereich und dessen Mitarbeitern deutlich kommuniziert sein.
- Teerspritzer oder -flecken auf der Lackoberfläche können Sie mit einem handelsüblichen Teerentferner beseitigen.
- Bieten Sie evtl. Ihrem Kunden bei groben Verunreinigungen Ihre Kenntnis und Ihren Service an.

Waschanlage

- Sie können das Fahrzeug von Anfang an in einer automatischen Waschanlage reinigen lassen.
- Bevorzugen Sie Waschanlagen ohne Bürsten sondern mit angebotenen Alternativen.
- Verzichten Sie unbedingt auf Waschprogramme mit einer abschließenden Heißwachsbehandlung.
- Reinigen Sie bei grober Verschmutzung das Fahrzeug vor, bevor Sie in die Waschanlage fahren.



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
(e)(840)840

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.e) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 840 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 840 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.