

GRS Deltron UV Primer **D8080**

Produktdatenblatt **RLD164V**

Produkte

UV Primer	D8080
Reiniger	D8403

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

D8080 UV Primer ist ein einzigartiger UV-Grundierfüller zur einfachen und schnellen Reparatur von Kleinschäden. Die Reparatur mit D8080 ist extrem schnell, da die Applikation aus der Sprühdose erfolgt. D8080 trocknet in nur 2 Minuten durch ultraviolettes (UV) Licht. Nach Trocknung und Reinigung kann dieser direkt geschliffen und mit allen PPG Füller- oder Decklacksystemen überlackiert werden.

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, P 400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner.
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.
Kunststoffe	Einsetzbar auf alle lackierbaren Kunststoffe im PKW Bereich (Ausnahme Polystyrol PS und Polyethylen PE) Bitte hierbei die Vorbehandlung für Kunststoffe aus dem Datenblatt Kunststoffsubstrate entnehmen.
	Nicht anwenden auf 1K-Grundierungen, D831 Universal Haftgrund und D8092 WashPrimer!
Siehe auch Datenblatt zu Substrate	

REINIGUNG



Es muss sichergestellt sein, dass der Untergrund vor bzw. nach den Vorbereitungsarbeiten gründlich gereinigt worden ist.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	D8080 ist gebrauchsfertig. Spraydose schütteln bis die Mischkugel zu hören ist. Spraydose danach weitere 2 Minuten aufschütteln.
	Topfzeit: unbegrenzt

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Sprühabstand zum Objekt 10–20 cm 4–5 Spritzgänge in einem Arbeitsgang auftragen (senkrechte Fläche) 3–4 Spritzgänge (waagerechte Fläche) Entspricht 70–90µm Die Applikation erfolgt von außen nach innen, der erste Spritzgang deckt die maximale Fläche ab, die Fläche der nachfolgenden Spritzgänge werden immer kleiner. D8080 enthält fluoreszierende Farbstoffe, die durch das UV Licht aufleuchten, so dass die getrocknete Fläche sichtbar wird.
	Trocknung mit UV Lampe. BEACHTEN SIE DIE HERSTELLERANGABEN! Abstand zwischen UV Lampe und Objekt darf nicht mehr als 20cm betragen. Sicherstellen, dass die gesamte Primer-Fläche 2 Minuten lang beleuchtet wird, um die völlige Durchtrocknung zu gewährleisten. Die UV Lampe wird nur Flächen trocknen, die direkt bestrahlt werden. Schatten durch Karosserieecken vermeiden. Bei Bedarf die Lampe entsprechend verstellen, so dass jeder Bereich 2 Minuten bestrahlt wird. Nicht getrockneten Film sowie Sprühnebel mit D8403 Spezial Reiniger abwaschen.

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	<p>Unbedingt die Sicherheitshinweise des Herstellers beachten! Die Handhabung der UV-Lampe erfordert besondere Sorgfalt. UV Primer ist nur für die Beschichtung kleiner Flächen bestimmt – Spot Repair. Die Größe der Reparaturfläche wird durch die mit der UV-Lampe zu bestrahlende Fläche begrenzt. Diese entspricht etwa der Größe eines DIN A 4 Formates (30 x 20 cm) bei einem Abstand von max. 20 cm. Wenn die Oberfläche des Primers nach der UV-Trocknung nicht sorgfältig abgewaschen wurde, kann beim Schleifen das Schleifpapier zusetzen. In diesem Fall das Schleifpapier wechseln und den Schleifvorgang fortsetzen. Bei fehlerhafter Handhabung der UV-Lampe, z.B. zu großer Abstand, Aufwärmzeit der UV-Lampe nicht beachtet (5 Min.), härtet der UV-Primer Film nicht durch. Ein Nachhärten ist nicht möglich. Der nicht ausgehärtete Film muss entfernt werden.</p> <p>HINWEIS ZUR UV LAMPE Bei erstmaligem Einschalten Aufwärmzeit 5 Minuten Vom Ausschalten bis zum Wiedereinschalten 15 Minuten warten Bei häufigem Einsatz des UV Primers empfiehlt es sich, die Lampe eingeschaltet zu lassen Bei Beschichtung von größeren Flächen mit UV Primer kann die Lampe versetzt werden, damit die gesamte Fläche getrocknet wird. Die Trocknungszeit muss dann auch verlängert werden.</p>
--	---

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Trockenschliff P400–P500 Nassschliff P600–P800 Überlackierbar mit allen PPG Füller- oder Decklacksystemen
--	---



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.