



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



December 2010

Produktinformation



SPACKEL

GALVAPLAST 77 - A656
MULTI PURPOSE STOPPER - A722
IVIPLAST 66 - A652
P.E. STOPPER - A661
EXTRA LIGHT - A659

PRODUKTER

Galvoplast 77	- Multifunktionellt polyesterspackel	A656
Multi Purpose Stopper		A722
Ivoplast 66	- Flexibelt polyesterspackel	A652
P.E. Stopper	- Polyesterspackel standard	A661
Extra Light	- Lätt polyesterspackel	A659
Härdare för A656, A722 A652, A661 & A659 – för burk		A665
	- för liten tub A666	
	- för stor tub A667	

PRODUKTBESKRIVNING

Galvoplast 77 är ett högkvalitativt tvåkomponents polyesterspackel som ger utmärkt vidhäftning till valfritt metallunderlag – även "svåra" ytor som galvaniserat eller förzinkat stål, rostfritt, aluminium och glasfiber. Galvoplast 77 är enkelt att applicera, torkar snabbt och är lätt att slipa, vilket gör det till en särskilt allsidig och lättanvänd produkt.

Multi Purpose Stopper är ett högkvalitativt spackel som ger utmärkt vidhäftning till en rad olika metall underlag, inklusive galvaniserat eller förzinkat stål, grundligt förberett aluminium och glasfiber. Detta spackel har mycket goda applicerings- och slipegenskaper.

Ivoplast 66 är ett fint, flexibelt tvåkomponents-polyesterspackel som ger utmärkt vidhäftning till både hårda och flexibla plaster. Precis som de underlag produkten är avsedd att reparera ger Ivoplast 66 god beständighet mot den milda påverkan och de stenskott som ofta skadar karosseri och lister nedtill.

P.E. Stopper är ett konventionellt tvåkomponents-polyesterspackel som ger korta torktider och enkel, klubbfri slipning. P.E. Stopper lämpar sig för användning över bart stål, glasfiber, glasfiberförstärkt plast och andra grundlackerade eller lackerade ytor.

Extra Light är ett tvåkomponents-polyesterspackel med låg densitet som är oerhört lätt att applicera och forma, även vid stora ojämnheter. Extra Light är ett jämnt och fast spackel som ger god flexibilitet och motståndskraft. Produkten är avsedd för användning över bart stål, lackerade ytor, glasfiber och glasfiberförstärkt plast.

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD185V

Sida 1

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG

Schemat visar de ytor på vilka respektive PPG-spackel kan appliceras direkt, och där det är tillämpligt, vilken kornstorlek som bör användas vid torrslipning av ytan före applicering.

	Galvoplast 77 A656	Multi Purpose Stopper A722	Iviplast 66 A652	P.E. Stopper A661	Extra Light A659
Lackerade underlag	ja <i>P360</i>	ja <i>P360</i>	nej	ja <i>P360</i>	ja <i>P360</i>
Bart stål och gjutjärn	ja <i>P80-120</i>	ja <i>P80-120</i>	nej	ja <i>P80-120</i>	ja <i>P80-120</i>
Galvaniserat stål	ja <i>Scotchbrite</i>	ja <i>Scotchbrite</i>	nej	se anmärkn. (1) nedan	se anmärkn. (1) nedan
Aluminium	ja <i>P120-240</i>	ja <i>P120-240</i>	nej	se anmärkn. (1) nedan	se anmärkn. (1) nedan
Glasfiber och GRP	ja <i>P360</i>	ja <i>P360</i>	nej	ja <i>P360</i>	ja <i>P360</i>
Plast	nej	nej	ja <i>Scotchbrite</i>	nej	nej
Polyester-späckel	-		-	-	-

Anmärkning (1). De här produkterna får inte appliceras direkt på metallytor, men kan användas när underlaget har lackerats med lämplig vidhäftningsprimer (t.ex. DP40 kromatfri 2K epoxi-surfacer – D834/D835). Undvik användning av fenolbaserade vidhäftningsprimers.

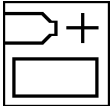

RENGÖRING AV UNDERLAG



Välj alltid lämpligt/lämpliga rengöringsmedel och se till att underlaget är noggrant rengjort och torrt både före och efter förberedning. PPG erbjuder en rad olika produkter för rengöring och avfettning. Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel RLD63V**.



APPLICERINGSGUIDE

	A656/A722	Ivoplast 66 A652	P.E. Stopper A661	Extra Light A659
<i>Val av härdare:</i>	A665 för toppöppnade burkar A666 för mindre tuber spackel A666 för större tuber spackel			
<i>Tillsättning av härdare:</i> vid 5-10 °C vid 10- 20 °C vid 20- 30 °C	2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vikt	2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vikt	3,0 % 2,0 % 1,0 % efter vikt	2,5-3,0 % 2,0-2,5 % 1,5-2,0 % efter vikt
<i>Blandning:</i>	Blanda ned härdaren i spacklet ordentligt, tills blandningen är jämn och enhetlig.			
				
<i>Brukstid:</i> vid 5-10 °C vid 10- 20 °C vid 20- 30 °C	8-12 min 7-10 min 5-10 min	8-12 min 7-10 min 5-10 min	8-10 min 6-9 min 5-9 min	8-12 min 7-10 min 5-10 min
<i>Applicering:</i>	Använd lämplig kniv eller spackel			
				


Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD185V


Sida 3



TORKNING

	A656/A722 (minuter)	Iviplast 66 A652 (minuter)	P.E. Stopper A661 (minuter)	Extra Light A659 (minuter)
<i>Sliptorr vid:</i>				
5-10 °C	35-45	35-45	25-30	35-45
10-20 °C	30-40	30-40	20-25	30-40
20-30 °C	20-30	20-30	15-20	20-30
				
<i>IR-mellanvåg</i>	5-6	använd ej	5-6	5-6
<i>IR-kortvåg</i>	4-5	använd ej	4-5	4-5
<i>Observera:</i>	Det är lämpligt att torka ytan med Deltron snabb förtunning - D808 före slipning av tvåkomponents polyesterspackel (dvs. A656, A652, A661 eller A659). Detta gör ytan mindre klabbig och förebygger att slippapperet smutsas ned.			
<i>Torrslipning: kornstorlek</i>	P80 följt av P120 följt av P240	P80 följt av P120 följt av P240	P80 följt av P120 följt av P240	P80 följt av P120 följt av P240

ÖVERLACKERING

	A656/A722 (minuter)	Iviplast 66 A652 (minuter)	P.E. Stopper A661 (minuter)	Extra Light A659 (minuter)
				
<i>Överlackeringstid vid 20 °C:</i>	30	60	40	40
<i>Överlackeras med:</i>	Valfri PPG 2K-surfacer	Lämplig PPG plastprimer	Valfri PPG 2K-surfacer	

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk

RLD185V

Sida 4



EGENSKAPER OCH BEGRÄNSNINGAR

Använd alltid rekommenderat blandningsförhållande vid tillsättning av härdare. Försök inte förkorta torktiderna genom att tillsätta extra härdare, eftersom detta kan ge avsevärda defekter i efterföljande lackskikt, exempelvis små hål, peroxidblekning och glansreduktion.

Undvik kontakt med vatten när du arbetar med tvåkomponents-polyesterspackel – torrslipa alltid. Även om spacklet ugnstorkas i låg temperatur eller med infraröd strålning kan våtslipning ge problem med mikrobåsar.

Häll inte tillbaka spacklet i burken efter att härdare har tillsatts. Var försiktig så att ingen härdare från blandningsverktyget eller spackeln kommer i kontakt med spacklet i burken.

Med undantag av A242 Putty V.B.A. Beige rekommenderas inte att dessa produkter överlackeras med topplack. Överlackera alltid med lämplig primer-surfacer först, som till exempel D839 Prima eller D836 Koba Plus (se de relevanta databladerna för detaljerad information om lämplighet och förberedning av underlag).

Förvara produkten svalt och torrt. Exponera den inte för direkt solljus.

Se till att öppnade behållare är ordentligt förslutna efter användning.

VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori: IIB.b) i bruksfärdig form är 250 g/liter.

VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 250 g/l.

Beroende på valt användningssätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på:

http://www.ppg.com/PPG_MSDS

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



Tel.: + 45 43 43 65 66
Fax: + 45 43 43 81 88

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk

RLD185V

Sida 5

