



AUTO REFINISH



GLOBAL
REFINISH
SYSTEM



DELTRON HS

HIGH SOLIDS KLARLACK D896

HIGH SOLIDS HÄRDARE D897

PRODUKTER

Deltron High Solids Klarlack	D896
Deltron High Solids Härdare	D897
Deltron Förtunning	D807, D808, D812 & D869
Deltron Accelerator	D818
Deltron DG Fade Out Förtunning	D868

PRODUKTBESKRIVNING

Deltron High Solids Klarlack är ett 2K akryluretan klarlack. Det är framtaget för reparation och omlackering av fordon med ursprunglig finish av klarlack över ett enkelt eller flerskikts färgbasecoat-system.

Deltron High Solids Klarlack är framtaget för användning över Deltron BC lackfärg (se datablad EU02).

Deltron High Solids Klarlacks egenskaper i ett rekommenderat PPG reparationssystem uppfyller eller överträffar fordonstillverkarnas garantibestämmelser - Deltron-systemet har många OEM godkännanden.

Deltron High Solids Klarlack ger lackeraren -

- enastående yttflytning och glans.
- 10-15% besparing i materialåtgången jämfört med konventionella solida klarlack.
- total processtid lika med eller kortare än för konventionella solida klarlack.
- lågt sprutklart VOC-innehåll

Beräknat sprutklart VOC-innehåll i ett Deltron BC / Deltron High Solids Klarlackssystem :

- 2-skikts basecoat / klarlack : under 590g/l.
- 3-skikts grundfärg / färgskikt / klarlack: under 640g/l.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG

Se datablad EU02 för fullständiga upplysningar om förberedande arbete och applicering av Deltron BC. Innan Deltron BC appliceras väljs lämpligt PPG rengöringsmedel från nedanstående guide, varefter man försäkras sig om att underlaget är noggrant rengjort och torrt både före och efter det förberedande arbetet.

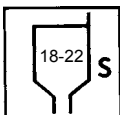
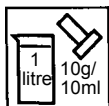
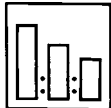
Låt Deltron BC basecoat lackfärg avdunsta i minst 15 min / 20°C och inte längre än 24 timmar / 20°C före applicering av Deltron High Solids Klarlack.

Rengör basecoatytan med en lämplig svagt slipande tack rag omedelbart före applicering av Deltron High Solids Klarlack.

GUIDE FÖR VAL AV RENGÖRINGSMEDEL

<u>Kod</u>	<u>Produkt</u>	<u>Ändamål</u>
D845	DX310 Avfettningsmedel, högeffektivt	Används som förrengörare under reparationsprocessens första steg. Används innan reparationsarbetet påbörjas och på obehandlade metallytor.
D837	DX330 Spirit Wipe	Lämplig för att få bort smuts, fett eller annan förorening före eller under lackeringsprocessen.
D842	DX380 Låg-VOC Rengöringsmedel	Speciellt framtaget för att få bort förorening i områden där VOC-utsläpp skall minskas.
D846	DX103 Plastavfettningsmedel	Ett snabbt, effektivt avfettningsmedel speciellt framtaget för att undvika statisk elektricitet och skadliga effekter på plasttytor.





APPLICERING

Blandningsförhållande

Deltron High Solids Klarlack	D896	3 vol
Deltron High Solids Härdare	D897	1 vol
Förtunning*		0.5 vol

Val av förtunning

* Välj förtunning enligt appliceringstemperatur :

Temperatur	Förtunning**
Upp till 18°C	D808 Snabb förtunning
18 - 25°C	D807 Topplack förtunning
25 - 35°C	D812 Långsam förtunning
Över 35°C	D869 Mycket långsam förtunning

Torktiderna kan minskas genom tillsats av Deltron Accelerator D818.
Denna tillsätts med 10g eller 10ml per liter redan aktiverat och förtunnat
Deltron High Solids Klarlack.

Potlife vid 20°C

Utan accelerator :	3½ - 4 tim
D818 Accelerator tillsatt :	3 - 3½ tim

Sprutviskositet

18 - 22 sek DIN4 / 20°C

Sprutmunstycke : Självttryck

1.3 - 1.7mm

Sug

1.4 - 1.8mm

HVLP :

Följ tillverkarens rekommendationer

Spruttryck

4bar

Antal skikt

1 medium skikt följt av 1 fullt skikt

Avdunstning vid 20°C : Mellan skikten

10 - 15min

Före ugnstorkning

10 - 15min

Torktider : genomtorrt vid 20°C

Utan accelerator

D818 Accelerator tillsatt

över natten

över natten

genomtorrt vid 60°C

40 min*

30 min*

genomtorrt vid 70°C

30 min*

20 min*

genomtorrt med IR- medium

15 min

15 min

APPLICERING forts.**OBS**

Den ugnstorkningstid som krävs efter att metallen har uppnått angiven temperatur. Extra ugnstorkningstid bör läggas till så att metallen når denna temperatur.

Total torr filmtjocklek:*Minimum*50 μ *Maximum*60 μ *Teoretisk
täckförmåga***7m²/liter

** Teoretisk täckförmåga för sprutklar produkt, under förutsättning av 100% överföringseffektivitet och filmtjocklek mellan angivna minimum och maximum värden.

Slipning :*Torrslipning*

Det är viktigt att denna produkt slipas före reparation eller omlackering
P500 slipkorn

Våtslipning

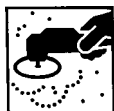
P800 slipkorn

*Överlackering /
omlackering tid*

När ytan har svalnat (vid ugnstorkning) efter lufttorkning över natten vid
20°C

Överlackera med

Valfri PPG 2K Primer, Deltron BC eller Deltron klarlack

**EGENSKAPER OCH BEGRÄNSNINGAR**

Delvis använda burkar av härdare skall förslutas omsorgsfullt.

Efter användning rengörs sprututrustningen noggrant med lösningsmedel eller förtunning.



PROCEDUR FÖR PUNKTREPARATION

- Använd grå scotchbrite för att slipa plåtytan runt reparationsområdet. Slipa bara i en riktning och så att det täcker en yta förbi den tänkta gränsen för lackering.
- Torka och avfetta med DX330 eller DX380, torka parallellt med scotchbrite-märkena.
- Vid behov appliceras Deltron BC enligt rekommendationerna i datablad EU02. Blanda färgen som den skall med Deltron BC Fade Out Förtunning D851. Låt avdunsta i 15 min / 20°C.
- Applicera D896 Deltron High Solids Klarlack enligt avsnittet 'applicering ovan'. Spruta från reparationsens utsida och inåt för att minska översprutning. Det första skiktet skall fullständigt täcka reparationsområdet plus ev Deltron BC applicerad på en större fadeout-yta. Det andra skall gå ut till omgivande plåtyta ca 10cm förbi första skiktets kant.
- Låt avdunsta i 10 - 15 min / 20°C.
- En lagom mängd härdad och förtunnat Deltron High Solids Klarlack skall sedan delas i två delar. Förtunna den första delen med Deltron DG Fade Out Förtunning D868 i förhållandet 1:3 (1 del härdad och förtunnat klarlack till 3 delar D868). Rör om noga.
- Applicera denna 1:3 blandning över det reparerade området, använd ett spruttryck på 3-4 bar. Spruta utifrån och inåt, täck en yta som sträcker sig förbi kanten på Deltron High Solids Klarlacket.
- Låt avdunsta i 10 minuter / 20°C eller tills ytan är klibbfri
- Tag den andra delen härdad och förtunnat klarlack och förtunna den 1:5 med D868 (1 del härdad och förtunnat klarlack till 5 delar D868). Rör om noga.
- Applicera denna 1:5 blandning över det reparerade området och spruta åter utifrån och inåt med ett spruttryck på 3-4 bar. Täck ett område som sträcker sig förbi första skiktet klarlacks kant.
- Vid torkning på låg temperatur eller med IR-utrustning skall ytan avdunsta 10 - 15 min före ugnstorkning. Följ rekommendationerna i avsnittet applicering ovan.
- Efter lufttorkning vid 20°C över natten eller efter ugnstorkning och avsvälning skall ytan poleras med lämpligt polermedel för att få bort alla spår av reparationskanten. Använd lämpligt icke slipande glansmedel till sist.

HÄLSA OCH SÄKERHET

För utförliga upplysningar om hälsa, säkerhet- och miljö hänvisar vi till relevanta datablad för materialsäkerhet och etiketterna på burkarna.

FLAMPUNKTER

Deltron High Solids Klarlack D896	}	
Deltron High Solids Härdare D897	}	21°C - 55°C
Deltron Förtunning D807, D869	}	
Deltron Förtunning D808, D812	}	under 21°C
Deltron DG Fade Out Förtunning D868	}	

Denna produkt är endast för professionell användning.

Angivna upplysningar är endast en vägledning. Envar, som använder denna produkt utan att inhämta närmare upplysningar om dess egenskaper till det givna ändamålet, handlar på egen risk, och vi påtar oss inget ansvar för uppnådda resultat vid bruk av produkten eller för någon förlust eller skada (utöver dödsfall och personskada som följd av vår försumlighet), som kan förekomma vid sådant felaktigt bruk.

Angivna upplysningar i denna broschyr kan ändras på grund av nya erfarenheter och vår ständiga produktutveckling. Angivna torktider är genomsnittstider vid 20°C. Skiktjocklek, fuktighet och verkstadstemperatur kan påverka torktiden.



PPG Sweden
Midtager 29
DK-2605 Brøndby
Danmark

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