



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Januar 2016

Produktinformasjon

DP5000

(Til bruk med D8302 UHS-herder)

*D8521 lys grå
D8525 grå
D8527 mørk grå
D8302 UHS-herder
D8717/18/19-
tynnere*

PRODUKTBESKRIVELSE

DP5000 er en serie 2K-grunninger som egner seg for flere typer reparasjonsarbeid på lakkeringsverkstedet. Den er allsidig og lett å påføre og slipe ned. Filmtykkelse, overflateutjevning og glansvarighet er fremragende på mange forskjellige underlag som originallakk, rent stål, polyestermasse og egnede vedheftsgrunninger.

Disse grunningene kan overlakkeres direkte med DELTRON® UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance-baselakk.

Ved å kombinere D8521, D8525 og D8527 (se avsnittet om **GreyMatic**) er det mulig å oppnå GreyMatic-grunning. På den måten optimeres bruken av topplakk og den totale reparasjonstiden.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Alle overflater som skal lakkeres, må vaskes med såpe og vann før behandling. Skyll og la tørke før overflatene avfettes med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag:

Kontroller at alle underlag er grundig rengjort og tørket før og etter hvert trinn i behandlingen. Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.

Se databladet for **Deltron Cleaners (RLD63V)** for informasjon om egnede produkter for underlagsrengjøring og avfetting.

KLARGJØRING AV UNDERLAG – GRUNNING OG SLIPING



Rent stål må slipes og være helt uten rust før påføring. 2K HS-grunning kan påføres direkte, men universal- eller epoksygrunning for bart metall anbefales der det kreves optimalt vedheft og rustbestandighet.



Andre typer bart metall bør grunnes på forhånd med enten universal- eller epoksygrunning.

Elektrolakk bør slipes med P360-papir (tørr) eller P800-papir (våt).



Originallakk eller grunninger bør slipes med P280–P320-papir (tørr) eller P400–P500-papir (våt). Grunn de delene av bart metall som er eksponert. Bruk grunning for bart metall, universalgrunning eller epoksygrunning.

GRP eller fiberglass bør slipes med P320-papir (tørr).



Polyestermasse bør tørrslipes med en serie ulike papir som er egnet for valgt bruk med DP5000:

P80-P120-P240 ved bruk som grunning.

VALG AV TYNNER

D8717	Under 20 °C
D8717/D8718	15–25 °C
D8718	20–30 °C
D8718/D8719	25–35 °C
D8719	30–40 °C
D8719	Over 35 °C

Merk: Blanding etter vekt anbefales for å oppnå nøyaktig aktivering og tynning (se side 4).

BLANDING

Blandingsforhold: DP5000	7 vol.
UHS-herder	1 vol.
Tynner	1–2 vol.

INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20 °C:	90 minutter
Sprøyteviskositet DIN4 / 20 °C:	26–29 sekunder (ved 7 : 1 : 1)

OPPSETT AV SPRØYTEPISTOL

Dyse, Tyngdekraftsmating:	1,6–1,8 mm
------------------------------	------------

Trykk: Følg anbefalingene fra produsenten av sprøytepipetten (normalt 2 bar / 30 psi)

PÅFØRINGSVEILEDNING

Antall lag:	Ett middels lag + to hele lag
Avlufting / 20 °C: - mellom lagene	til matt
- før etterherding	til matt

TØR KING

Slipbar ved 20 °C	3–4 timer
Slipbar under 20 °C	over natten
Gjennomtørr ved 60 °C	20–30 minutter* avhengig av filmtykkelse
Gjennomtørr/infrarød	12 minutter

* Tørketid når underlaget oppnår 60 °C metalltemperatur.

FILMEGENSKAPER

Tørrfilmtykkelse:	
- Minimum	75µ
- Maksimum	150µ

SLIPING



Lakker av følgende typer: - P360 eller finere: Enkeltlag, solide farger (Direct Gloss)
P400 eller finere: Baselakk



Lakker av følgende typer: - P600 eller finere: Enkeltlag, solide farger (Direct Gloss)
P800 eller finere: Baselakk

TOPPLAKK

DP5000 kan overlakkeres direkte med følgende topplakkprodukter:

Deltron GRS BC,

Deltron GRS DG

Deltron UHS Progress Direct Gloss-farge

Envirobase High Performance-baselakkfarge

GREYMATIC-produkter

Blandingene nedenfor bør aktiveres og tynnes på vanlig måte før sprøyting.

Følgende blandingsforhold etter vekt vil gjelde for de ulike GreyMatic-grunningene:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8521	100	75	--	--	--
D8525	--	25	100	48	--
D8527	--	--	--	52	100

BLANDING ETTER VEKT

Vektaktivering til bruk med HS+-herder (D8302)

Forhold 7 : 1 : 1-2

Merk at vekten er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning

RFU sprøyteklart volum, 1 liter (ved 7: 1 :2-forhold)				
G1	D8521 Gram (7 deler)	Vekt herder D8302 Gram (1 del)	Vekt tynner D8717/8/9 Gram (1 del)	Vekt tynner D8717/8/9 Gram (2 dele)
1,0 L	1078	1184	1266	1348
G5	D8525 Gram	Vekt herder Gram	Vekt tynner Gram	Vekt tynner Gram
1,0 L	1077	1183	1266	1346
G7	D8527 Gram	Vekt herder Gram	Vekt tynner Gram	Vekt tynner Gram
1,0 L	959	1065	1147	1229

BEGRENSNINGER

Delvis brukte bokser med herder skal lukkes godt umiddelbart etter bruk. Alt utstyr skal være helt tørt. Det anbefales ikke å bruke DP5000 når luftfuktighetsnivået er over 80 %.

Rengjør sprøytetipstolen umiddelbart etter bruk.

GUIDE TIL BRUK AV UNS PRIMA SOM EN RULLEPRIMER MED UHS HÆRDER

BLANDING

BLANDINGSFORHOLD

Hvis en vekt ikke er tilgjengelig, så kan primeren aktiveres ved volumet.

	<u>Volumen</u>
DP5000	7 dele
D8302	1 del
Fortynner	0.25 dele

Potlife ved 20°C: 40 minutter.

Det anbefales at bruke maling umiddelbart etter blanding

Rengjør rullebakken umiddelbart etter bruk.

VEKT MIX FOR BRUK AF RULLE

Vektaktivering til bruk med HS+-herder (D8302) Forhold 7 : 1 : 0,25			
RFU rulleklar volum (Ved 7: 1 : 0.25- forhold))	Merk at vekten er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning		
G1	D8521 Gram (7 deler)	Vekt herder D8302 Gram (1 del)	Vekt tynner D8717/8/9 Gram (0.25 dele)
1,0 L	1307	1435	1460
G5	D8525 Gram	Vekt herder Gram	Vekt tynner Gram
1,0 L	1305	1433	1458
G7	D8527 Gram	Vekt herder Gram	Vekt tynner Gram
1,0 L	1162	1291	1316

ANVENDELSE OG FLASH OFF

1. Bruk av en kvalitets skum rulle med en høy tetthet er essensielt. Anvendelse av en tilpasset rullebakke for at have full kontroll med hvor meget maling der kommer på rullen.
2. Fyll maling på rullen fra en tilpasset rullebakke. Fjern overskytende maling fra rullen.
3. Det første lag skal dekke det største område. Etterfølgende lag skal dekke mindre området.
4. Påfør maling fra midten av reparasjonsområdet, rull da utad med let trykk.
5. Anvend rullen med mindre maling til at avtage hårde kanter mellom hvert lag.
6. Lad malingen flydde ut over panelet, unngå overarbeide, da det kan føre til en ujevn overflate.
7. Så snart at et lag bliver matt, så er overflaten klar til det neste lag.

Antall lag: Påfør 4 lag for at gi filmen en tykkelse på mellom 75 - 125 µm (3 – 5 tusende)

Flash-off ved 20°C: I mellom lag cirka. 5 minutter

Tørkingstider:

Luft tørking ved 20°C: 3 - 4 timer (Avhengig av film tykkelsen)

Ovn tørking ved metal temperatur ved 60°C : 20 - 30 minutter

Infrarød tørrings tidene er på basert på at den infrarøde lampe er 70-100 cm vekk fra panelet. Slå lampen på halv kraft i 5 minutter før den slås på full styrke i cirka 15 minutter. Tørkingstider er avhengige av hvilken slags lampe der er anvendt.

Tørkingstider er avhengige av filmens tykkelse.

FLEXIBLE SUBSTRATER:

Blandingsforhold:	DP5000	5.6 dele
	D814	1.4 dele

D8302 1 del
Fortynner 1 del

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakkering og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road
Stowmarket
Suffolk
IP14 2AD
England
Tlf.: 01449 771775
Faks: 01449 77348

DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.
Opphavsrett © 2014 PPG Industries Ohio, Inc. Med enerett.
Opphavsrett for de ovennevnte originale produktnumrene tilhører PPG Industries Ohio, Inc.

