



December 2010

Produktinformation

GRS Deltron DG

DG 2K acrylfarve

PRODUKTER

Deltron DG tonefarver	D7xx
Deltron MS hærdere	D803, D841, D861
Deltron accelereret MS hærdere	D864
Deltron standard solids hærdere	D802
Deltron accelereret standard solids hærdere	D863
Deltron fortyndere	D808, D807, D812, D869
Deltron DG fade-out fortynder	D868
Deltron accelerator	D818

Til mat, satin og strukturfinish eller lakering af fleksible underlag:

Deltron mat base	D759 for at skabe et mat eller satin udseende
Deltron plasticiser	D814 for at blødgøre finish på et fleksibelt underlag
Deltron plasticiser mat	D819 for at skabe et mat eller satin udseende på et fleksibelt underlag
Deltron strukturadditiv	D843 for at skabe en fin struktureret 'ruskindseffekt'
Deltron strukturadditiv – grov	D844 for at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron DG er en højtydende 2K acrylurethan toplak beregnet til DG-reparationer og omlakering.

Deltron DG kan accelereres for at bevare hurtig hærdning ved lave temperaturer eller til at fremskynde arbejdstiden ved små og mellemstore reparationer ved normal temperatur for at accelerere hærdningen. Accelererede hærdere (D863 - D864) og D818 accelerator kan bruges hver for sig eller sammen.

D863/D864 hærdere bruges som erstatning for standard eller MS hærdere i Deltron-blandingen. D818 accelerator er et additiv, der tilsættes den brugsklare lak eller til fortynderen.

KLARGØRING AF UNDERLAG



Påføres på original, ovntørret finish eller anbefalede PPG primere.

Alle overflader, der skal lakeres, skal affedtes med et velegnet PPG rensmiddel før vådslibning med sandpapir P600-800 eller tørslibning med sandpapir P400-500.



Rester skal vaskes af, og området skal tørres grundigt, før det igen renses med et velegnet PPG rensmiddel. Se det tekniske datablad for **RLD63 Deltron rengørere**. Det anbefales at bruge en tack-rag.

BLANDINGSFORHOLD

1. Blandingsforhold med standardsystem

	<u>Efter volumen</u>
DG	2 vol
D802	1 vol
Fortynder**	1 vol*

2. Blandingsforhold med MS-system

	<u>Efter volumen</u>
DG	3 vol
MS hærder**	1 vol
Fortynder**	1 vol*

* Brug 0,5 vol til stor lagtykkelse.

** Vælg MS hærder og fortynder i forhold til påføringstemperaturen

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>Temperatur</u>	<u>MS hærder</u>	<u>Fortynder</u>
Op til 18°C	D803 Hurtig	D808
18° C - 25° C	D841 Medium	D807
Over 25° C	D861 Langsom	D812

Ved exceptionelle temperatur- og luftfugtighedsforhold (>35° C / >70 %) anbefales det at bruge D869 Fortynder ekstra langsom.

OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

	<u>Standardsystem</u>	<u>MS-system</u>
Potlife ved 20° C:	6-8 timer	6 timer
Sprøjteviskositet ved 20° C:	15 sek. DIN4	17 - 18 sek. DIN4

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOLEN

1,4 - 1,8 mm dyse - Tryk ifølge pistolfabrikantens anbefalinger

ANTAL LAG

Med NS hærder påføres 1 let lag efterfulgt af 2 hele lag for at give en tør lagtykkelse på 45-50 µm.

Med MS hærder påføres 1 mellemlag efterfulgt af 1 helt lag for at give en tør lagtykkelse på 55-60 µm.

AFDUNSTNINGSTIDER

5 minutter mellem hvert lag.
10 minutter før ovntørring.

TØRRETIDER

Støvtør ved 20° C	20 minutter med NS hærder, 30 minutter med MS hærder
Gennemtør ved 20° C	20 timer med enten NS eller MS hærder
Gennemtør ved 60° C	30 minutter med enten NS eller MS hærder
IR-tørring	10 - 15 minutter, alt efter farve

- Ovn-tørringstider gælder den angivne metaltemperatur. Der skal være tid i ovntørringsprogrammet til, at metallet kan nå den anbefalede temperatur.

Tørretiderne kan reduceres yderligere med GRS Deltron accelererede systemer.

Se afsnittet om Deltron DG accelererede systemer i denne TDS.

OVER-/OMLAKERING

Over-/omlakeringstid – Efter afkøling ved tvangstørring eller efter 8 timer ved lufttørring ved 20° C.

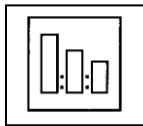
Det er vigtigt at slibe før omlakering for at sikre god vedhæftning.

Slib med P800 (vådslibning) eller P400 (tørslibning)

Overlakeres med - Enhver PPG 2K primer, GRS Deltron toplak eller Envirobase.

PLETREPARATIONER

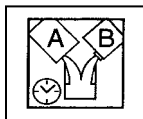
- Påfør GRS Deltron DG som beskrevet ovenfor.
- Lad overfladen afdunste i 10 minutter ved 20° C efter det andet hele lag.
- En passende mængde aktiveret og fortyndet DG-farve skal reduceres yderligere med GRS Deltron DG fade-out fortynder D868 i forholdet 1:3 (1 del aktiveret DG til 3 dele D868).
- Påfør denne 1:3 blanding på hele reparationsområdet med et mindre pistoltryk for at mindske sprøjtetøvet. Sprøjt ude fra reparationen og indad, og dæk et område, der går ud over kanten af den første påføring.
- Efter ovn- eller IR-tørring skal reparationskanterne poleres.



Blanding efter volumen

Med NS hærder - 2:1:0,5 eller 2:1:1

Med MS hærder - 3:1:0,5 eller 3:1:1



Potlife ved 20° C 6 - 8 timer med D802, D803 eller D841

Potlife ved 20° C 3 - 4 timer med D864 eller D863

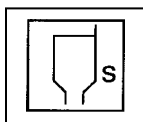
Valg af fortynder og hærder

Op til 18° C D803 MS accelereret hærder
D808 hurtig fortynder

18-25° C D841 MS hærder
D807 fortynder

Over 25° C D861 MS hærder
D812 Langsom fortynder

Ved exceptionelle temperatur- og luftfugtighedsforhold (over 35° C eller 70 % RH) anbefales det at bruge D869 Fortynder ekstra langsom



Påføringsviskositet

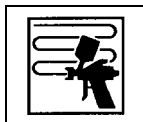
15 sek. DIN4 med NS hærder

17-18 sek. DIN4 med MS hærder



Sprøjtepistolstørrelse

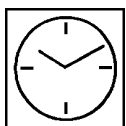
1,4-1,8 mm dyse



Antal lag

1 let lag efterfulgt af 2 hele lag med NS hærder

1 mellemlag efterfulgt af 1 helt lag med MS hærder



Tørretider

Støvtør - 20 minutter med NS hærder, 30 minutter med MS hærder

Gennemtør ved 20° C - 20 timer

Gennemtør ved 60° C - 30 minutter

DELTRON DG ACCELEREREDE SYSTEMER

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med standard hærder:

	<u>Efter volumen</u>
DG	2 vol
D863	1 vol
Fortynder	1 vol

Blandingsforhold med MS hærder:

	<u>Efter volumen</u>
DG	3 vol
D864	1 vol
Fortynder	1 vol

Brug 0,5 vol fortynder til højere lagtykkelse.

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

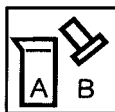
Vælg fortynder i henhold til påføringstemperaturen:

<u>Temperatur</u>	<u>Fortynder</u>
5° C - 18° C	D808
18° C - 25° C	D807

Anbefalet brug ved lave temperaturer er som følger:

8° C - 10° C	Brug accelererede hærder + D818 accelerator
10° C - 15° C	Brug accelereret hærder
15° C - 20° C	Brug D818 accelerator

D818 accelerator kan enten



- tilsættes den brugsklare lak i forholdet 12 ml eller 12 mg eller 2 hættefulde pr. liter lak.

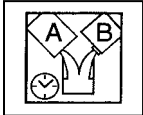
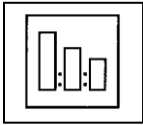
ELLER

- bruges til at klargøre en "accelereret fortynder" ved at tilsætte 125 ml D818 til 5 l Deltron fortynder.

TØRRETIDER (ACCELEREREDE SYSTEMER)

	POTLIFE (timer)	STØVTØR (minutter)	<u>Afdæknings-tider</u>			<u>Ovntørringstider</u>	
			10°C	15°C	20°C	50° C	60° C
D863	3 - 4	10	7	6	5	30 min.	20 min.
D864	5	15			8		25 min.
D818 + standardhærder	5	15			8		25 min.
D818 + MS hærder (D803)	4	5			8		30 min.
D863 + D818	3 - 4	5	6	5	4	25 min.	15 min.
D864 + D818					6		20 min.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug



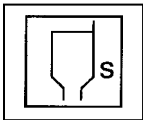
Blanding efter volumen

Med NS hærder - 2:1:0,5 eller 2:1:1
 Med MS hærder - 3:1:0,5 eller 3:1:1

Potlife ved 20° C 2 - 3 timer med accelererede hærder + D818.
 Potlife ved 20° C 3 - 4 timer med accelererede hærder.
 Potlife ved 20° C 4 - 5 timer med D818 og standard hærder.

Valg af fortynder og hærder

Fortynder	5-18° C 18-25° C	D808 hurtig fortynder D807 fortynder
Hærder	8-10° C 10-15° C 15-20° C	Accelereret hærder + D818 Accelereret hærder Standardhærder + D818



Påføringsviskositet: 15 sek. DIN4 med NS hærder
 17-18 sek. DIN4 med MS hærder



Sprøjtepistolstørrelse 1,4-1,8 mm dyse



Antal lag
 1 let lag efterfulgt af 2 hele lag med NS hærder
 1 mellemlag efterfulgt af 1 helt lag med MS hærder



Tørretider

Støvtør 20° C 5-10 minutter med accelereret hærder + D818
 10-15 minutter med accelererede hærder
 D863/D864 15 minutter med standardhærder + D818

Gennemtør 20° C 20 timer

Gennemtør 50° C 30 minutter med accelererede hærder D863/D864
 25 minutter med standardhærder + D818

Gennemtør 60° C 15 minutter med D863+D818
 20 minutter med D864+D818
 20 minutter med D863, 25 minutter med D864
 25-30 minutter med standardhærder + D818

MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF FLEKSIBLE UNDERLAG

For at opnå en mat, halvmat (satin) eller strukturfinish med Deltron DG skal blandingen tilsættes mat-, plasticiser- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når DG påføres på et fleksibelt underlag (typisk plast). De additiver, der skal bruges og de mængder og blandingsforhold, de skal bruges i, er angivet i mikroficher, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

Bemærk: **UELASTISKE** underlag er bl.a. alle metaller, glasfiber og glasfiberforstærket plast
FLEKSIBLE underlag er alle plasttyper undtagen glasfiberforstærket plast

<u>Underlag</u>	<u>Udseende</u>	<u>DG</u>	<u>D759</u>	<u>D843</u>	<u>D844</u>	<u>D814</u>	<u>D819</u>	<u>MS</u> <u>hærder</u>	<u>Deltron</u> <u>fortynder</u>
<u>UELASTISK</u>	Glans	3 vol	-	-	-	-	-	1 vol	1 vol
	Satin	3 vol	1,5 vol	-	-	-	-	1,5 vol	1 vol
	Mat	3 vol	3 vol	-	-	-	-	1,5 vol	2 vol
	Mat struktur	3 vol	-	3 vol	-	-	-	1,5 vol	2 vol
	Struktur grov	3 vol	-	-	1,5 vol	-	-	1,5 vol	1 vol
<u>FLEKSIBEL</u>	Glans	3 vol	-	-	-	1 vol		2 vol	
	Satin	4 vol	2 vol	-	-	-	2 vol	3,5 vol	0,5 vol
	Mat	4 vol	4 vol	-	-	-	2 vol	3,5 vol	1,5 vol
	Mat struktur	4 vol	-	4 vol	-	-	2 vol	3,5 vol	1,5 vol
	Struktur grov	4 vol	-	-	2 vol	-	2 vol	3,5 vol	0,5 vol

POLERING



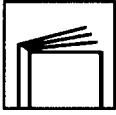
Ovntørring ved lav temp. eller IR-tørring: Minimum 1 time efter afkøling

Lufttørring ved 20° C: Minimum 20 timer efter påføring

RENGØRING AF UDSTYR

Efter brug skal alt udstyr renses grundigt med rensmiddel eller fortynder.

SUNDHED OG SIKKERHED



Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål. Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på [http://www.ppg.com/PPG MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia
Tigervej 37
4600 Køge
Denmark



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