



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Okt. 2020

# Product Information



## D8177 Rapid Performance Clearcoat

### PRODUKTER

UHS Rapid Performance Clearcoat	D8177
UHS Hardener	D8307
UHS Hardener Fast	D8308
Accelerator Thinner - Medium	D8757
Accelerator Thinner - Slow	D8758

Til strukturfinish eller lakering af elastiske underlag:

DELTRON® Plasticiser	D814 til at blødgøre lak på et elastisk underlag
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819 til strukturfinish på elastiske underlag
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843 for at skabe en fin struktureret "ruskinds"-effekt
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844 for at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

### PRODUKTBESKRIVELSE

Den nye Rapid Performance Clearcoat D8177 er blevet udviklet for at forbedre og overgå D8175. Ved hjælp af den mest avancerede teknologi giver D8177 PPG's kunder en utrolig hurtig klarlak, der kan påføres i én sprøjtegang, bevare den hurtige ovntørring på 5 minutter samt sikre hurtig lufttørring, når det er relevant. Produktet giver således en betydelig energibesparelse og forbedrer procestiden uden at gå på kompromis med ydelsen. Et virkelig fleksibelt produkt, der styrker værkstedernes kompetencer.

Klarlakken anvender en særlig hærder (D8307 & 8) og har to fortyndere for at sikre optimal påføring ved alle temperaturer.

D8177 er beregnet til brug på basefarverne ENVIROBASE® High Performance og DELTRON®.GRS.



## KLARGØRING AF UNDERLAG

Påfør på en ren og støvfri ENVIROBASE® High Performance eller DELTRON®.GRS basefarve (det anbefales at fjerne støv på basefarven med en tack-rag).

## BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS hærder:

### Efter volumen

D8177	2 vol.
D8307/8	1 vol.
D8757/8*	0,6 vol.

- Vælg fortynder i henhold til påføringstemperaturen\*.
- Som med alle UHS produkter kan lave temperaturer for brugsklar lak vanskeliggøre påføringen og absorberingen af sprøjtetøv. Vi anbefaler på det kraftigste at påføre brugsklare produkter ved en temperatur på over 15 °C.

## BLANDING EFTER VÆGT:

Vægtangivelserne er den samlede vægt – **UNDLAD** at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

Nødvendig mængde af brugsklar lak	D8177	D8307/D8308	D8757/D8758
100,0 ml	56,2g	86,6g	101,6g
200,0 ml	112,4g	173,1g	203,2g
300,0 ml	168,7g	259,7g	304,8g
400,0 ml	224,9g	346,2g	406,4g
500,0 ml	281,1g	432,8g	508,0g
600,0 ml	337,3g	519,3g	609,6g
700,0 ml	393,6g	605,9g	711,2g
800,0 ml	449,8g	692,4g	812,8g
900,0 ml	506,0g	779,0g	914,5g
1000,0 ml	562,2g	868,5g	1016g

## Valg af hærder og fortyndere

Valg af fortynder afhænger af påføringstemperaturen

Valg af hærder og fortynder - Anbefaling			
Temperatur (°C)	< 20°C, og lufttørring	20°C < til < 30°C lufttørring og Ovn-tørring	> 30°C og Ovn-tørring
Hærder	D8308	D8307	D8307
Fortynder	D8757	D8757	D8758



---

## OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE BRUGSKLARE PRODUKT

---

Anvendelsestid ved 20 °C

Kan anvendes i 45-60 minutter ved 20 °C.

Viskositet  
mål ved 20 °C.

Brugsklart produkt 18-19 sekunder, DIN 4-

---

## OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Sprøjtedyse: 1,2 mm dyse -

Sprøjtetryk: 2,0-2,2 bar

---

## PÅFØRING OG AFLUFTNING



*Påføring af to lag:*

*Påføring*

**Påfør 1 tyndt/mellemtykt lag + 1 helt lag.  
Det første lag skal påføres som et tyndt lukket lag.  
Det andet lag skal påføres som et helt lag.**

*Afluftning mellem lagene:*

**1 sprøjtegang: Ved 1-2 paneler afluftes i 1 minut**

*Afluftning før ovn- eller IR-  
tørring*

**0-5 minutter**

Anbefalet lagtykkelse:

50-60 µm tør lagtykkelse



## TØRRETIDER

	20 °C	40 °C	60 °C
Støvtør:	20 minutter	-----	-----
Håndteringstør:	30 minutter	20 minutter	5 minutter
Polering:	90 minutter	efter afkøling	efter afkøling

IR-tørring: Kort bølge – 2-3 min. ved 50 % efterfulgt af 5-8 min. ved 100 %

\*Bemærk: Til IR-processen må der kun bruges D8307 og D8758.

Tørretider afhænger af, hvilken type IR-lampe der bruges.



**Ovntørringstiderne gælder for den angivne metaltemperatur.  
Der bør beregnes yderligere tid til ovntørring for at give metallet mulighed for at nå den anbefalede temperatur**

*Samlet tør lagtykkelse: 50-60 µm*

## OVERLAKERING/OMLAKERING

Over-/omlakeringstid – Ved ovntørring, efter afkøling eller efter lufttørring.

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

Slib med P800 (våd) eller P400 (tør).

Overlaker med valgfri PPG 2K primer eller Envirobase HP.

## POLERING

Klar til polering efter den angivne ovntørringstid og afkøling.

Klar til polering efter lufttørring i 120 min. ved 20 °C.

Hvis den står længere, kan det blive vanskeligere at polere.



## UDSPRØJTnings-/REPARATIONS PROCES

- Klargør udsprøjtning med en sliberondel (korn 3000) på en excentersliber.
- Påfør D8177 i henhold til ovenstående oplysninger.
- Vær omhyggelig med at minimere klarlakkkanterne i udsprøjtningssområdet.
- Udton straks klarlak-kant med D8731 Aerosol Spot Blender eller D8430 Spot Blender.
- Det anbefales ikke at udsprøjte på ½ paneler, f.eks. døre. Det er mere effektivt at lakere hele panelet med klarlak.
- Efter grundig ovntørring eller om nødvendigt anvendelse af en IR-lampe i 5 min. skal kanten slibes kortvarigt med en sliberondel (korn 3000) på en excentersliber.
- Dette trin er ikke afgørende, men gør det meget nemmere at polere.
- Poler med det normale poleringssystem.

---

## LAKERING AF PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

For at opnå en strukturfinish med D8175 Rapid Performance Clearcoat skal blandingen tilsættes blødgørende additiver eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8175 skal påføres elastiske underlag. De additiver, der skal bruges, og de korrekte blandingsforhold efter volumen og/eller vægt er angivet i PaintManager, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

**Bemærk:** De fleste plasttyper, der bruges på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttyper er delvist elastiske, når de lakeres, før de bliver monteret på bilen, men uelastiske, når de er monteret. UHS klarlak kræver kun tilsætning af blødgørende additiv (se **Elastisk** i nedenstående skema) ved lakering af meget elastiske plasttyper, hovedsageligt på ældre biler, fx af skumtypen.



## Kumulativ blanding efter vægt

Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne

Underlag	Udseende	D8177	D843	D844	D814	D819	D8307/8	D8757/8
<b>UELASTISK</b>	Glans	562,2g	-	-	-	-	865,6g	1016,1g
	Fin struktur	279,8g	612,6g	-	-	-	763,6g	980,0g
	Grov struktur	361,4g	-	647,1g	-	-	816,1g	988,1g
<b>ELASTISK</b>	Glans	474,4g	-	-	619,2g	-	892,2g	1012,6g
	Fin struktur	210,8g	511,8g	-	-	620,4g	779,7g	986,6g
	Grov struktur	278,5g	-	498,7g	-	642,2g	842,6g	1000,0g

## RENSNING AF Udstyr

Rens omhyggeligt alt udstyr med rensmiddel eller fortynder efter brug.

## SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke anvendes til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet.

## VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i brugsklar form er maks. 420 g/l VOC-indhold. VOC-indholdet for dette produkt i brugsklar form er maks. 420 g/l. Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

**PPG Industries (UK) Limited.**  
**Auto Refinish**  
**Customer Service and Sales Group,**  
**Needham Road,**  
**Stowmarket,**  
**Suffolk.**  
**IP14 2AD,**  
**England.**  
**Tlf.: +44 (0) 1449 771775**  
**Fax: +44 (0) 1449 773480**

Copyright © 2016 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

*PPG's logo er et varemærke, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.*  
*Envirobase og Deltron er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.*  
 © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.

