

GRS Deltron 2K

Rapid Low Energy Klarlack D8178

Produktdatenblatt RLD404V

Produkte

Rapid Low Energy Klarlack	D8178
Härter kurz	D8312
Härter medium	D8313
Härter lang	D8314
Verdünner Ofen	D8760
Verdünner kurz	D8761
Verdünner medium	D8762
Verdünner lang	D8763

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

D8178 Rapid Low Energy Klarlack überzeugt durch schnelle Trocknung und flexible Prozesszeiten. 5 Minuten bei 50°C, 10 Minuten bei 40°C oder 45 Minuten Lufttrocknung bei 20°C. Gleichzeitig bietet er einen hohen Glanz, hervorragenden Verlauf und eine einfache Verarbeitung. Der Klarlack wurde für effiziente und nachhaltige Anwendungen entwickelt. Durch reduzierten Materialverbrauch und geringeren Energieeinsatz trägt er zu einem niedrigen CO₂-Fußabdruck bei. Mit D8178 können Werkstätten Durchlaufzeiten verkürzen, Kosten senken und dauerhaft hochwertige, makellose Oberflächen erzielen – bei gleichzeitig ressourcenschonendem Einsatz von Energie und Material.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenter P400/500,
Basislack	Envirobase High Performance spätestens 2 Std. nach Applikation mit D8178 überarbeiten

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN					
	D8178 D831X D876X	2 Volumenteile 1 Volumenteile 0,5 Volumenteile			
	DEA1030-51				
	Topfzeit bei 20°C	30 Minuten			
	Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und sofort zu verarbeiten.				
	14 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm				
	Temperatur °C	15°C-20°C	20°C - 30°C	>30°C	Ofentrocknung
	Härter	D8312	D8313	D8314	D8313
	Verdünner	D8761	D8762	D8763	D8760

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 5000/5500i	1,2 RP	2,0 – 2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Transtech TE20 GTI Pro LITE Transtech LK TE20	1,2 -1,3 1,2 -1,3	2,3 – 2,5 bar 2,0 bar
	Anest Iwata WS 400 eco clear W-400 WBX	1,3 HD 1,3-1,4	1,8 - 2,0 bar 2,0 bar
	-Applikation Nass-in-Nass: - 1 leichter/mittlerer aber geschlossener Spritzgang gefolgt von 1 vollem Spritzgang ohne Ablüftzeit (max. 1 Min.) Applikation mit Ablüftzeit: - 1 leichter/mittlerer aber geschlossener Spritzgang - Ablüftzeit 1 Min. 1 voller Spritzgang WBX 2 Spritzgänge erzielen ca. 50-60µm		
	Keine Ablüftzeit bei Kombikabine 5 Minuten Ablüftzeit bei separatem Trockenofen oder IR-Trocknung		
		20°C	40°C
	Staubtrocken:	<20 Min.	-----
	Montierbar:	30 Min.	10 Min.
	Polierfähig:	45 Min.	nach Abkühlen
	Kurzweile: 2 – 3 Minuten bei 50% gefolgt von 5-6 Minuten 100% Leistung 5 Min. Ablüftzeit vor voller IR-Leistung einhalten (abhängig von Farbton und Ausrüstung)		

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN /
BEI ALLEN ARBEITEN GEEIGNETEN ATEMSCHUTZ TRAGEN

POLIEREN / ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN



Nach Abkühlung können Staubeinschlüsse/Fehlstellen entfernt werden. Befolgen Sie die Empfehlungen des jeweiligen Schleif- und Poliermittel Herstellers

BEILACKIEREN



Klarlack in die angrenzende, geschliffene Fläche ausnebeln. Die Spritznebel-Randzone wird durch Ausnebeln mit Beispritz Verdünner D8731 (Sprühdose) oder D8430 Spot Blender (empfohlen) angelöst und erleichtert das abschließende Polieren.

MATTIEREN, STRUKTURIEREN UND ELASTIZIFIZIEREN

Um 1 l spritzfertiges Material zu erhalten, müssen die in der Tabelle angegebenen Mengen kumuliert gewogen werden. Waage nicht tariieren.

Untergrund	Effekt	D8178	D843	D844	D814	D819	Härter	Verdünner
Starre Untergründe	Glanz	562,2g	-	-	-	-	865,6g	1016,1g
	Fein-Struktur	279,8g	612,6g	-	-	-	763,6g	980,0g
	Grob-Struktur	361,4g	-	647,1g	-	-	816,1g	988,1g
Flexible Untergründe	Glanz	474,4g	-	-	619,2g	-	892,2g	1012,6g
	Fein-Struktur	210,8g	511,8g	-	-	620,4g	779,7g	986,6g
	Grob-Struktur	278,5g	-	498,7g	-	642,2g	842,6g	1000,0g

EMPFEHLUNG ZUR GEWICHTSMÄSSIGEN MISCHUNG DES KLARLACKES

Wir empfehlen die gewichtsmäßige Einwaage von Klarlack, Härter und Verdünner nach der folgenden Tabelle.

HINWEIS:

Die Werte sind kumuliert - die Waage zwischen den Komponenten nicht tariieren!

spritzfertige Mischung in ml	Gewicht D8178 in g	Gewicht Härter	Gewicht Verdünner
100	56.6g	86.9g	99.3g
200	113.1g	173.7g	198.6g
300	169.7g	260.6g	297.9g
400	226.3g	347.4g	397.1g
500	282.9g	434.3g	496.4g
600	339.4g	521.1g	595.7g
700	396.0g	608.0g	695.0g
800	452.6g	694.9g	794.3g
900	509.1g	781.7g	893.6g
1000	565.7g	868.6g	992.9g

WEITERVERARBEITUNG / ÜBERLACKIERUNG



Bei Neuapplikation mit ENVIROBASE High Performance und/oder D8178 muss die Oberfläche grundsätzlich sorgfältig angeschliffen werden.



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(d)(420)420

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.d) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 420 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 420 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.