

# GRS Deltron 2K UHS Klarlack D8140

Produktdatenblatt [RLD295V](#)

## Produkte

GRS Deltron 2K UHS Klarlack	D8140
Härter	D8236 (aktiviert), D8242 (kurz), D8243 (normal), D8244 (lang)
Härter (Kompaktsystem)	D8302
Verdünner	D8717 (kurz), D8718 (normal), D8713 (Rapid medium), D8714 (Rapid kurz)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt







VOC-konform





## Produktbeschreibung

D8140 ist ein 2K UHS Klarlack auf Acrylbasis. D8140 ist geeignet für Lackierarbeiten auf kleinen und auf großen Flächen im Spritzlackierverfahren. D8140 verfügt über hervorragende Verlaufseigenschaften und besitzt enormen Glanz. D8140 wird in zwei Spritzgängen mit Zwischenablüßzeit appliziert.

## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenter P500, P600 nass (Uni), P 800 nass (Met.)
Basislack	Envirobase High Performance spätestens 2 Std. nach Applikation mit D8140 überarbeiten

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN			
	D8140 D8236/42/43/44	2 Volumenteile 1 Volumenteil	D8140 D8302 D871x
			3 Volumenteile 1 Volumenteil 0,5 Volumenteile
	R2950 Nr. 2 (normal) / DEA1030-51 oder SPP Mischbecher		R2937 Nr. 3 (normal) / DEA1030-51 oder SPP Mischbecher
	Topfzeit bei 20°C 1 Std. mit Härter D8236/42 2 Std. mit Härter D8243/D8244		Topfzeit bei 20°C 1 Std. mit Rapid Verdünner D8713/14 2 Std. mit Verdünner D8717/18
	Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und sofort zu verarbeiten.		Wir empfehlen, den Klarlack unmittelbar vor der Verarbeitung zu härten und sofort zu verarbeiten.
	18 – 20 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm		17 – 20 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,2	2,0 – 2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luftkappe T2/TE20	1,2	2,0 – 2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,2 - 1,3	2,0 bar
	<b>Standard System 2 Spritzgänge</b> 1 normaler Spritzgang 5 – 7 Min. ablüften 1 normaler Spritzgang 0 – 5 Min. ablüften Trocknung		
	Lufttrocknung bei 20°C: 16 -20 Std. mit Härter D8236/D8242 Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur: 25 Min. mit Härter D8236 >30 Min. mit Härter D8242/D8243 >35 Min. mit Härter D8244		Lufttrocknung bei 20°C: 16 -20 Std. mit Härter D8302 Ofentrocknung bei 60°C Objekttemperatur: 25 Min. mit Rapid Verdünner D8714 30 Min. mit Rapid Verdünner D8713 >35 Min. mit Verdünner D8717/18
	8 – 15 Min.		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 50 – 60 µm.			

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE SOFORT MIT GEEIGNETEN LÖSUNGSMITTELN

### WEITERVERARBEITUNG/ÜBERLACKIERUNG



Die Ausführung eines Haftungsschliffs wird bei jeder Weiterverarbeitung/ Überlackierung empfohlen



Bei Neuapplikation mit Envirobase High Performance muss die Oberfläche grundsätzlich sorgfältig angeschliffen werden.

### POLIEREN/ENTFERNEN VON STAUBEINSCHLÜSSEN



1 Std. nach Abkühlung können Staubeinschlüsse mittels Nassschliff entfernt werden (P1200 – P2000). Verwenden Sie die feinste mögliche Körnung.



Durch Einsatz eines Mini-Exzenters mit dem dazugehörigen Schleifmittel sollte man die geschliffenen Stellen zusätzlich verfeinern (z.B. 3M Trizact).



Geschliffene Flächen mit den geeigneten Poliermitteln und den dazu gehörigen Polierpads bearbeiten. Siehe Datenblatt T001 – SPP Poliersystem.



Zur Überprüfung des Polierergebnisses wird empfohlen, die bearbeiteten Stellen mit einer wässrigen Reinigungslösung zu reinigen.

### MATTIEREN, STRUKTURIEREN UND ELASTIZIFIZIEREN

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

Untergrund	Effekt	D8140	D8456	D843	D844	D814	D819	Härter	Verdünner
Starre Untergründe	Glanz	648 g						978 g	
	Fein-Struktur	299 g		672 g				824 g	959 g
	Grob-Struktur	417 g			756 g			968 g	
Flexible Untergründe	Glanz	616 g				719 g		967 g	
	Fein-Struktur	208 g		520 g			632 g	897 g	975 g
	Grob-Struktur	271 g			492 g		638 g	983 g	

Bei einigen Mischungen ist ein Verdünner notwendig um die entsprechende Verarbeitungsviskosität zu erhalten.



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](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.