



DPLF Imprimador Epóxico

P-196SP

DPLF

El imprimante epóxico DPLF es un excelente imprimante resistente a la corrosión y proporciona una excelente adherencia a muchos tipos de sustratos de metal, fibra de vidrio y aluminio preparados debidamente, así como a rellenos de plástico.

El imprimante epóxico DPLF también se puede utilizar como sellador y recubrirse con la mayoría de los productos para reacabado de PPG.

Los imprimantes epóxicos DPLF vienen en 5 colores:

DP40LF (gris-verde), DP48LF (blanco), DP50LF (gris), DP74LF (roja), y DP90LF (negro).



Características y ventajas

- Directo para metal
- Fuerte protección contra la corrosión
- Excelente adherencia
- Imprimante / Sellador

Superficies compatibles

DPLF puede aplicarse sobre:

- Acero, acero galvanizado, acero con tratamiento de chorro de arena y aluminio limpios y lijados adecuadamente
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente
- Recubrimiento por electrodeposición limpiado (sin lijar) adecuadamente con catalizador DP401LF únicamente
- Diversos plásticos rígidos limpios y lijados*: Acrilonitrilo butadieno estireno (Acrylonitrile Butadiene Styrene, ABS), nylon, policarbonato, noryl (polióxido de poliestireno), compuesto de moldeo en láminas (Sheet Moulding Compound, SMC) de politereftalato de etileno (Polybutylene Terephthalate, PBT), únicamente con catalizador DP401LF
- Acabados originales del fabricante limpiados y lijados correctamente: para las capas de acabado originales de laca consultar la ++Declaración de precaución
- Recubrimientos de reacabado curados y lijados
- DF Rellenos para carrocería
- Tratamientos para metales SX

NOTA: DPLF se aplica directo al metal y NO DEBE aplicarse sobre imprimantes para metal desnudo o anticorrosivos. Se requiere un relleno de 1.2 a 1.5 milipulgadas de DPLF o la superficie debe ser tratada con tratamiento/acondicionador de metales.

*Los plásticos sin imprimir requieren el uso de un Promotor de Adherencia para Plásticos antes de la aplicación del imprimante epóxico DPLF.

++**Precaución** cuando DPLF se aplica con pistola sobre sustratos de laca o capas base que no están entrelazadas, permita que se endurezca durante la noche antes de aplicar otra capa de imprimante o recubrimiento final, ya que puede levantarse. Esto puede evitarse aplicando el imprimante epóxico DPLF, el color y la capa transparente el mismo día o catalizando la capa base.

Productos requeridos

Catalizador

Catalizador para imprimante epóxico DP401LF

Catalizador para imprimante epóxico DP402LF

Acetona*

*Opcional

DPLF

Preparación de la superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 80-180. Lije los acabados antiguos, a mano o con máquina, con grano 320-400 seco, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- El tratamiento químico o el uso de un recubrimiento de conversión mejorarán las propiedades de rendimiento y adherencia del sistema de acabado.
- Imprima el aluminio en un plazo de 8 horas.

Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla:



DPLF				(opcional)
Imprimante epóxico	:	Catalizador DPLF	:	Acetona*
2	:	1	:	½



Nota: Mezcle bien el imprimante y el catalizador (se recomiendan 5 minutos de agitación mecánica).

Permita un período de inducción de 30 minutos para obtener las máximas propiedades de rendimiento antes de usar DPLF/DP401LF.

No es necesario ningún período de inducción cuando se utiliza DPLF/DP402LF

No mezcle DP401LF y DP402LF juntos.



Vida útil: DPLF/DP401LF es de 72 horas a 21 °C (70 °F)
DPLF/DP402LF es de 8 horas a 21 °C (70 °F)

Nota: En aplicaciones no automotrices en las que se permiten imprimantes de COV más altos, se puede añadir la mitad de una parte del diluyente DT. Esta proporción de mezcla de 2:1:½ resultará en un sellador de COV 4.90.

*El uso de acetona es opcional, sin embargo, cuando se usa, se debe mantener el mínimo recomendado de relleno.

El imprimante epóxico DPLF no se puede entintar.

Los colores del imprimante epóxico DPLF pueden mezclarse entre sí.

Pintura de piezas flexibles:



DPLF				
Imprimante epóxico	:	DP401LF	:	Acetona*
2	:	1	:	½

Nota: No utilice el catalizador rápido DP402LF en piezas flexibles.



Aplique 1 capa húmeda.

Espesor recomendado de relleno seco: De 0.5 a 0.75 milipulgadas

Reducciones que no sean de 2:1:½ o más de una capa no darán como resultado un recubrimiento flexible.

Aditivos:



Ninguno

DPLF

Presión del
aire y ajuste de
la pistola para
rociar:



HVLP:

En cumplimiento:

De 8 a 10 psi en el tapón de aire
De 29 a 40 psi en la pistola

Ajuste de la pistola:

De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar respecto a la presión del aire de entrada.

Aplicación:



Aplique:

DP401LF

De 1 a 2 capas húmedas

DP402LF

De 1 a 2 capas húmedas

Espesor recomendado de relleno seco

Imprimante epóxico DPLF:

De 0.75 a 1.5 milipulgadas

De 0.75 a 1.5 milipulgadas

Imprimante epóxico DPLF sobre piezas flexibles:

De 0.5 a 0.75 milipulgadas

No se recomienda

Imprimante epóxico DPLF con acetona:

De 0.75 a 1.5 milipulgadas

De 0.75 a 1.5 milipulgadas

Tiempos
de secado:



Entre capas:

A 21°C (70°F)

DP401LF

De 10 a 15 minutos

DP402LF

De 10 a 15 minutos



Para aplicar recubrimiento final:

A 21°C (70°F)

1 capa

60 minutos

30 minutos

2 capas

90 minutos

60 minutos

Flexibilizado:

30 minutos

No aplica



Para aplicar el relleno:

A 21°C (70°F)

1 capa

60 minutos

60 minutos

2 capas

secado durante la noche

secado durante la noche

Nota: El imprimante epóxico DPLF se puede aplicar en cualquier momento hasta 1 semana. Después de 1 semana, debe limpiarse, lijarse y volverse a limpiar. Vuelva a aplicar 1 capa adicional de imprimante epóxico DPLF sólo si aplica la capa base directamente sobre DPLF.

Recubrimientos finales
compatibles:

El imprimante epóxico DPLF se puede recubrir con:

DF Rellenos para carrocería

Uretano Acrílico CONCEPT® (DCC)

Capa base *Deltron* 2000 (DBC)

Imprimantes, imprimantes para superficie y selladores *Deltron*

Imprimantes para superficie y selladores *OneChoice*

Capa Base GLOBAL REFINISH SYSTEM®

Imprimantes, imprimantes para superficie y selladores *Global Refinish System*

Capa Base NEXA AUTOCOLOR®

Imprimantes, imprimantes para superficie y selladores *Nexa Autocolor*

Capa Base ENVIROBASE® de Alto Rendimiento

Imprimantes, imprimantes para superficie y selladores *Envirobase* de Alto Rendimiento

Capa Base AQUABASE® mejorado

Imprimantes, imprimantes para superficie y selladores *Aquabase* mejorado

DPLF

Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

Datos técnicos:

DPLF Imprimador Epóxico	DPXXLF : DP401LF/DP402LF	DPXXLF : DP401LF/DP402LF : Acetona
Proporción de volumen:	2 : 1	2 : 1: 1/2
Categoría de uso aplicable:	Imprimante para superficie	Imprimante para superficie
COV real (g/l)	537-543	460-465
COV real (lb/gal)	De 4.48 a 4.53	3.84-3.88
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	537-543	534-542
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	De 4.48 a 4.53	De 4.46 a 4.52
Densidad (g/l)	1198-1272	1140-1203
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	10.00-10.61	De 9.51 a 10.04
% de volumen de sólidos	35.8-36.9	30.6-31.6
% de peso de sólidos	55.2-57.3	49.7-51.9
Cobertura en pies cuadrados/gal de EE. UU. (a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	572-592	490-507
Imprimante epóxico DPLF (para piezas flexibles) Utilizar DP401LF únicamente	DPXXLF : DP401LF : Diluyente DT	DPXXLF : DP401LF : Acetona
Proporción de volumen (LPA):	2 : 1: 1/2	2 : 1: 1/2
Categoría de uso aplicable:	Especialidad de sellador	Especialidad de sellador
COV real (g/l)	460-587	460-465
COV real (lb/gal)	3.84-4.90	3.84-3.88
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (g/l)	536-587	536-542
COV reglamentario (menos agua, menos exentos) (lb/ gal de EE. UU.)	4.47-4.90	De 4.47 a 4.52
Densidad (g/l)	1140-1269	1140-1190
Densidad (lb/ gal de EE. UU.)	De 9.51 a 10.59	De 9.51 a 9.93
% de volumen de sólidos	De 30.6 a 31.4	De 30.6 a 31.4
% de peso de sólidos	46.5-51.4	De 49.7 a 51.4
Cobertura en pies cuadrados/gal de EE. UU. (a 1 milipulgada por 100% de eficiencia de transferencia)	490-504	490-504

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

Importante: el contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE. UU. LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias que se indican en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.

PPG Automotive Refinish
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
888.310.4762



We protect and
beautify the world™

© 2020 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

El logotipo de PPG, Aquabase, Concept, Deltron, Envirobase y Global Refinish System son marcas comerciales registradas y We protect and beautify the world es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc.