



DPLF

Le DPLF est un excellent apprêt époxy résistant à la corrosion. Il offre des propriétés d'adhérence supérieures sur de nombreux types de subjectiles de métal, de fibre de verre et d'aluminium adéquatement préparés, ainsi que sur les mastics à base de plastique.

Le DPLF peut également servir de produit de scellement et être recouvert de la plupart des produits de Refinition PPG.

L'apprêt époxy DPLF est offert en 6 couleurs :

DP40LF (gris-vert), DP48LF (blanc), DP50LF (gris), DP60LF (bleu), DP74LF (rouge oxyde) et DP90LF (noir).



Caractéristiques et avantages

- Application directe sur le métal.
- Apprêt scellant.
- Forte protection contre la corrosion.
- Excellente adhérence.

Surfaces compatibles

Le DPLF peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Acier, acier galvanisé, acier poncé au jet de sable et aluminium adéquatement nettoyés et poncés
- Fibre de verre recouverte de gel adéquatement nettoyée et poncée
- Apprêt d'électrodéposition (non poncé) adéquatement nettoyé (avec le catalyseur DP401LF seulement)
- Divers plastiques rigides nettoyés et poncés : ABS, nylon, polycarbonate, Noryl, PBT SMC (avec le catalyseur DP401LF seulement)
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés. Pour les laques d'origine, voir la mise en garde++.
- Revêtements de refinition durcis et poncés
- Mastics pour carrosserie DF
- Revêtement résistant à l'écaillage DX54 ROADGUARD®
- Traitements pour métaux SX
- Laque acrylique DDL DURACRYL®++

REMARQUE : Le DPLF s'applique directement sur le métal. Il ne doit PAS être appliqué sur un apprêt de mordantage ou un apprêt réactif. La pellicule de DPLF doit avoir de 1,2 à 1,5 mil ou la surface doit avoir reçu un traitement/conditionneur pour métaux.

* Avant d'appliquer l'apprêt époxy DPLF sur des plastiques non apprêtés, il faut appliquer un promoteur d'adhérence pour plastiques.

++ **Attention :** Lorsque le DPLF est pulvérisé sur des subjectiles recouverts de laque ou d'une couche de base non réticulée, le laisser reposer toute une nuit avant d'appliquer une nouvelle couche d'apprêt ou une couche de finition, car le fini pourrait se décoller. Cela peut être évité en appliquant l'apprêt époxy DPLF, la couleur et l'incolore le même jour, ou en catalysant la couche de base.

Produits nécessaires

Catalyseurs

DP401LF Catalyseur pour apprêt époxy

DP402LF Catalyseur pour apprêt époxy

Acétone*

* Facultative.

DPLF

Préparation des surfaces



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec un nettoyant PPG approprié.
- Poncer les surfaces de métal nu à fond avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer à sec les vieux finis, à la main ou à la machine, avec un papier abrasif à grain 320-400, ou à l'eau avec un papier à grain 600.
- Nettoyer de nouveau avec le nettoyant PPG approprié.
- Un traitement chimique ou un revêtement de conversion améliore les caractéristiques d'adhérence et de rendement du système de finition.
- Sur l'aluminium, appliquer l'apprêt dans les 8 heures.

Appliquer l'apprêt sur l'acier au carbone immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange



Apprêt époxy DPLF	:	Catalyseur DPLF	:	Acétone* (facultative)
2	:	1	:	1/2



Remarque : Bien mélanger l'apprêt et le catalyseur. (5 min d'agitation mécanique sont recommandées.)

Pour obtenir les propriétés optimales de rendement, prévoir une période d'induction de 30 min avant d'utiliser le DPLF/DP401LF.

Aucune période d'induction n'est nécessaire avec le DPLF/DP402LF.

Ne pas mélanger ensemble le DP401LF et le DP402LF.



Durée de vie utile : DPLF/DP401LF : 72 heures à 21 °C (70 °F)
DPLF/DP402LF : 8 heures à 21 °C (70 °F)

Remarque : Pour les applications hors du secteur automobile, là où des apprêts à teneur en COV élevée sont permis, 1/2 mesure de réducteur DT peut être ajoutée. Ce rapport de mélange de 2 : 1 : 1/2 donnera un produit de scellement à 4,90 lb/gal de COV.

* L'acétone est facultative. Si on en utilise, s'assurer que la pellicule conserve l'épaisseur minimale recommandée.

L'apprêt époxy DPLF ne peut pas être coloré.

Les couleurs époxy DPLF peuvent être mélangées ensemble.

Mise en peinture des pièces flexibles



L'apprêt époxy DPLF peut servir d'apprêt scellant sur les pièces flexibles recouvertes d'un promoteur d'adhérence pour plastiques DELTRON® ou ONECHOICE®.

Apprêt époxy DPLF	:	DP401LF	:	Acétone*
2	:	1	:	1/2

Remarque : Ne pas utiliser le catalyseur rapide DP402LF sur les pièces flexibles.



Appliquer une couche mouillée.

Épaisseur de pellicule sèche recommandée : De 0,5 à 0,75 mil

Les réductions effectuées selon un rapport autre que 2 : 1 : 1/2 ou l'application de plus d'une couche ne produiront pas un revêtement flexible.

Additifs



Aucun

DPLF

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP :
Conforme aux règlements sur les COV :
Réglage du pistolet :

De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
De 29 à 40 lb/po² au pistolet
De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



	<u>DP401LF</u>	<u>DP402LF</u>
Appliquer :	1 ou 2 couches mouillées	1 ou 2 couches mouillées
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche		
Apprêt époxy DPLF :	De 0,75 à 1,5 mil	De 0,75 à 1,5 mil
Apprêt époxy DPLF sur des pièces flexibles :	De 0,5 à 0,75 mil	Non recommandé
Apprêt époxy DPLF avec acétone :	De 0,75 à 1,5 mil	De 0,75 à 1,5 mil

Temps de séchage



	<u>DP401LF</u>	<u>DP402LF</u>
Entre les couches à 21 °C (70 °F) :	De 10 à 15 min	De 10 à 15 min



Avant la couche de finition			
à 21 °C (70 °F) :	1 couche :	60 min	30 min
	2 couches :	90 min	60 min
	Flexibilisé :	30 min	S.O.



Avant le mastic à carrosserie			
à 21 °C (70 °F) :	1 couche :	60 min	60 min
	2 couches :	Toute la nuit	Toute la nuit

Remarque : L'apprêt époxy DPLF peut être recouvert n'importe quand pendant une période n'excédant pas 1 semaine.
Après 1 semaine, il doit être nettoyé, poncé et renouveau. Appliquer 1 couche supplémentaire d'apprêt époxy DPLF seulement si on applique la couche de base directement sur ce dernier.

Couches de finition compatibles

L'apprêt époxy DPLF peut être recouvert des produits suivants :

- Mastics pour carrosserie DF
- Revêtement résistant à l'écaillage DX54 *Roadguard*
- Uréthane acrylique DCC CONCEPT®
- Email acrylique DAR/DXR80 DELSTAR®/DELTHANE®
- Couche de base DBU *Deltron*
- Couche de base DBC *Deltron* 2000
- Apprêts surfaçants et produits de scellement *Deltron*
- Laque acrylique DLL *Duracryl*
- Surfaçants et produits de scellement *OneChoice*
- Couche de base du SYSTÈME DE REFINITION GLOBAL^{MC}
- Apprêts, surfaçants et produits de scellement du *Système de refinition Global*
- Couche de base NEXA AUTOCOLOR®
- Apprêts, surfaçants et produits de scellement *Nexa Autocolor*
- Couche de base ENVIROBASE® Haute performance
- Apprêts, surfaçants et produits de scellement *Envirobase* Haute performance
- Couche de base AQUABASE® Plus
- Apprêts, surfaçants et produits de scellement *Aquabase* Plus

DPLF

Nettoyage
de l'équipement

Après chaque utilisation, les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., doivent être nettoyés à fond avec un solvant tout usage de PPG, un diluant pour laque ou du réducteur DT.

Données techniques

Apprêt époxy DPLF

	DP401LF	DP402LF
Teneur en COV (PàP) (2 : 1) :	4,52 lb/gal US	4,54 lb/gal US
Poids total des solides (PàP) :	55,6 %	56,0 %
Volume total des solides (PàP) :	36,2 %	36,4 %
Rendement en pi ² /gal US (PàP)		
(1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	580	583

Apprêt époxy DPLF sur des pièces flexibles (avec le DP401LF seulement)

	DP401LF avec réducteur DT	DP401LF avec acétone
Teneur en COV (PàP) (2 : 1 : 1/2) :	4,88 lb/gal US	4,52 lb/gal US
Poids total des solides (PàP) :	48,8 %	50,1 %
Volume total des solides (PàP) :	29,9 %	31,0 %
Rendement en pi ² /gal US (PàP)		
(1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	480	480

Apprêt époxy DPLF avec acétone

	DP401LF avec acétone	DP402LF avec acétone
Teneur en COV (PàP) (2 : 1 : 1/2) :	4,52 lb/gal US	4,54 lb/gal US
Poids total des solides (PàP) :	50,1 %	50,6 %
Volume total des solides (PàP) :	31,0 %	31,2 %
Rendement en pi ² /gal US (PàP)		
(1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	480	480

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

Refinition automobile PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com



Refinition automobile PPG

Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

Le logo de PPG, Deltron, Roadguard, Nexa Autocolor, Concept, Duracryl, Delstar, Delthane, OneChoice, Envirobase et Aquabase sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces et Système de refinition Global sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2016-06

