

Deltron

Apprêt surfaçant à haut pouvoir garnissant P-222F

K38

Le K38 est un apprêt surfaçant 2K de première qualité destiné aux finis haute technologie d'aujourd'hui. Ce produit gris à séchage rapide doit être utilisé lorsqu'il faut un surfaçant à haut pouvoir garnissant.



Le K38 offre des caractéristiques de ponçage supérieures, ainsi qu'une excellente rétention de la brillance. Il peut aussi servir d'apprêt surfaçant flexibilisé.

Le K38 peut être appliqué sur des finis originaux poncés ou des subjectiles d'acier, d'aluminium, de fibre de verre et de plastique nus convenablement préparés et traités.

Le K38 doit être mélangé avec le durcisseur K201.

Caractéristiques et avantages

- Haut pouvoir garnissant.
- Séchage rapide.
- Facile à mélanger et à poncer.
- Excellente rétention de la brillance.

Surfaces compatibles

Le K38 peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Acier nu, acier galvanisé et aluminium adéquatement préparés et traités
- Fibre de verre recouverte de gel adéquatement nettoyée et poncée
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés
- Laque de refinition (panneaux complets seulement)*
- Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé et poncé
- Mastics pour carrosserie DF
- Apprêt époxy DPLF*
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
- Apprêts réactifs DELTRON®
- Promoteur d'adhérence pour plastiques *Deltron**
- Promoteurs d'adhérence pour plastiques ONECHOICE®
- Apprêts de mordançage *OneChoice*

* Maintenir une épaisseur minimale de pellicule sèche de 2,0 mils après le ponçage. Éviter de trop amincir le K38 en le ponçant, car cela pourrait entraîner son soulèvement après l'application de la couche de finition

Produits nécessaires

Durcisseur

K201 Catalyseur pour apprêt surfaçant

DELTRON®

K38

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.
- Appliquer l'apprêt sur le subjectile en aluminium dans les 8 heures.
- Appliquer l'apprêt sur l'acier au carbone immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange




K38	:	K201
4	:	1

Durée de vie utile : 45 min à 21 °C (70 °F)
La durée de vie utile diminue à mesure que la température augmente.

Additifs



Flexibilisant universel DX814
Flexibilisant universel SL814

K38 PàP	:	DX814/SL814	:	Réducteurs DT8xx
10	:	1	:	1

Appliquer un maximum de 2 couches en conservant une épaisseur de pellicule sèche de moins de 5 mils.

Activateur SL84 Accélérateur : Jusqu'à 1 oz par pinte PàP

Poncer après 4 heures de séchage à l'air.

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet
Réglage du 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



Appliquer : De 2 à 4 couches mouillées

Épaisseur de pellicule sèche par couche : 2,5 mils

Temps de séchage





Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Séchage à l'air avant ponçage
De 3 à 6 mils : De 2 à 4 heures à 21 °C (70 °F)
De 6 à 10 mils : 12 heures à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré avant ponçage
Montée en température : 10 min à 21 °C (70 °F)
De 3 à 6 mils : 30 min à 60 °C (140 °F) et refroidissement
De 6 à 10 mils : 45 min à 60 °C (140 °F) et refroidissement

Ponçage



Ponçage
Ponçage à l'eau : Grain 400-600
Ponçage à sec à la machine : Grain 320-500

Apprêt surfaçant à haut pouvoir garnissant P-222F

K38

Remarque

Les temps de séchage au four s'appliquent aux températures de métal indiquées. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Couches de finition compatibles

Produits de scellement *Deltron*
Apprêt époxy DPLF
Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
Revêtement résistant à l'écaillage DX54 ROADGUARD®
Produits de scellement *OneChoice*
Uréthane acrylique DCC CONCEPT®
Polyuréthane DAR/DXR80 DELSTAR®/DELTHANE®
Couche de base DBC *Deltron* 2000*
Couche de base universelle DBU *Deltron*
Produits de scellement ENVIROBASE® Haute performance
Couche de base *Envirobase* Haute performance

*** Doit être scellé avant l'application de DBC noire.**

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

PàP (4 : 1)

Usage prévu :	Apprêt surfaçant
Teneur en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées) :	503 g/L (4,20 lb/gal US)
Poids total des solides (PàP) :	62,5 %
Volume total des solides (PàP) :	42,1 %
Rendement en pi²/gal US (PàP) (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %) :	675

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

Nous protégeons et embellissons le monde

Le *logo de PPG, Deltron, OneChoice, Roadguard, Concept, Delstar, Delthane* et *Envirobase* sont des marques déposées, et *Innover pour valoriser les surfaces* et *Enhancer* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2016 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2016-07