

Imprimador Tapaporos de Uretano V-PRIME™

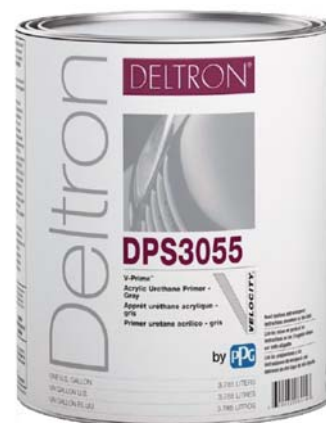
P-238SP

DPS3051 Blanco / DPS3055 Gris / DPS3057 Gris oscuro

V-PRIME™ DPS305x es un imprimador tapaporos de primera calidad disponible en blanco, gris y gris oscuro. Los imprimadores tapaporos son ideales para la amplia gama de trabajos de reparación que se realizan diariamente en los talleres de acabados de carrocería de la actualidad.

DPS305x ofrece excelente adherencia, formación de película, nivelación de la superficie y permanencia del brillo sobre una amplia gama de sustratos.

Este versátil imprimador de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede aplicar como un relleno de rociado o imprimador tapaporos.



Características y ventajas

- Secado rápido
- Fácil de lijar
- Permanencia excelente
- Tiempos de procesamiento más rápidos

Superficies compatibles

V-Prime DPS305x puede aplicarse sobre:

- Acero descubierto preparado y tratado apropiadamente, acero galvanizado y aluminio
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados adecuadamente
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Promotor de adherencia para plásticos DELTRON®
- Rellenos DF
- Imprimador tapaporos 2K Deltron*
- Imprimador epóxico DPLF*
- Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1*
- Imprimadores autodecapantes Deltron*
- Promotores de adherencia para plásticos ONECHOICE®
- Imprimador decapante OneChoice

*Mantenga como mínimo 2.0 mils de película seca después de lijar. Si se aplica una película insuficiente de DPS305x, es posible que la aplicación de color se levante.

Productos requeridos

Endurecedor

DCX3030 Endurecedor para capas de fondo

Reductor

DT860 Temperatura fresca, de 16 a 21 °C (60 a 70 °F)
DT870 Temperatura moderada, de 18 a 27 °C (65 a 80 °F)
DT885 Temperatura cálida, 24 a 32 °C (75 a 90 °F)
DT895 Temperatura alta, 29 °C (85 °F) o superior
DT898 Temperatura alta, 35 °C (95 °F) o superior

DPS3051/3055/3057

Preparación de la superficie:



- Lave con agua y jabón el área que será pintada, y limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo de 80 a 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Imprima el sustrato de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla:



Como relleno de rociado:

DPS305x	:	Endurecedor DCX3030
4	:	1



Como imprimador tapaporos:

DPS305x	:	Endurecedor DCX3030	:	Reductor DT
4	:	1	:	1/2-1



Vida útil:

30 minutos a 21 °C (70 °F) como relleno de rociado
1 hora a 21 °C (70 °F) como imprimador tapaporos

No se recomienda entintar el DPS305x

Aditivos:



Flexibilizador universal DX814	10% a un cuarto RTS
Flexibilizador universal SL814	10% a un cuarto RTS

Configuración de la presión del aire y de la pistola:



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

	<u>Como relleno de rociado</u>	<u>Como imprimador tapaporos</u>
Boquilla:	De 1.7 a 2.0 mm o equivalente	De 1.6 a 1.8 mm o equivalente

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

Aplicación:



	<u>Como relleno de rociado</u>	<u>Como imprimador tapaporos</u>
Capas:	Hasta un máximo de 4 capas húmedas	De 2 a 3 capas húmedas

Formación de película seca por capa:	De 1.7 a 2.0 mils	De 1.5 a 1.8 mils
--------------------------------------	-------------------	-------------------

DPS3051/3055/3057

Tiempos de secado:



Entre capas:

Como relleno de rociado

De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)

Como imprimador tapaporos

De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)



Secado al aire:

Sin polvo:

15 minutos a 21 °C (70 °F)

15 minutos a 21 °C (70 °F)

Para lijar

6 horas o durante toda la noche a 21 °C (70 °F)

1½ horas a 21 °C (70 °F)



Secado forzado para lijar:

Purga:

N/A

10 minutos a 21 °C (70 °F)

Secado al horno:

No use secado forzado

30 minutos a 60 °C (140 °F) y enfriamiento



IR (Infrarrojo):

Onda media:

No use secado forzado infrarrojo

20 minutos

Onda corta:

No use secado forzado infrarrojo

10 minutos

Lijado:



Lijado:

Papel lija mojado:

Grano 400-600

Lijado con máquina en seco:

Grano 320-500

Nota:



Los tiempos de secado al horno corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Recubrimientos finales compatibles:

Se puede cubrir con los siguientes revestimientos finales:

Selladores *Deltron*

Imprimador epóxico DPLF

Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1

Selladores *OneChoice*

Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)

Capa base *Deltron* 2000 (DBC)*

Capa base universal *Deltron** (DBU)

Selladores ENVIROBASE® de Alto Rendimiento

Capa base *Envirobase* de Alto Rendimiento

*Se debe sellar antes de aplicar DBC negro

Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, disolvente de laca o reductor DT.

Datos técnicos:

	Como relleno de rociado	Como imprimador tapaporos
Proporción de volumen	4 : 1	4 : 1 : 1
Uso previsto	Imprimador tapaporos	Imprimador tapaporos
COV RTS lb/galón de EE. UU.	4.21	4.68
Sólidos totales por peso (RTS)	63.8%	56.8%
Sólidos totales por volumen (RTS)	42.0%	35.1%
Rendimiento en pies ² / galón de EE. UU. / 100% de eficiencia de transferencia (RTS)	675	562
Formación de película húmeda por capa recomendada	5.0 mils	4.0 mils
Formación de película seca por capa recomendada	2.0 mils	1.5 mils

DPS3051/3055/3057

Tabla de mezcla de grises cromáticos

Imprimador tapaporos de uretano acrílico *V-Prime*

Utilice esta tabla como guía para mezclar las proporciones de G1 a G7 y lograr un mejor ocultamiento cuando mezcle los imprimadores tapaporos de uretano acrílico *V-Prime*.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por partes de peso acumulativo			
	Proporción de mezcla		¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
G1	DPS3051	4	136	271	546	1101
	DCX3030	1	157	314	633	1276
	DT8xx	1	176	351	708	1428
G3	DPS3051	3	102	203	409	825
	DPS3055	1	134	269	542	1095
	DCX3030	1	156	312	629	1270
	DT8xx	1	175	350	705	1423
G5	DPS3055	4	133	265	536	1078
	DCX3030	1	155	308	621	1253
	DT8xx	1	173	346	697	1406
G6	DPS3055	N/A	45	89	178	359
	DPS3057		129	257	516	1041
	DCX3030		150	299	602	1216
	DT8xx		168	337	679	1368
G7	DPS3057	4	125	251	506	1020
	DCX3030	1	147	295	593	1195
	DT8xx	1	166	332	669	1348

DPS3051/3055/3057

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

Importante: El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda 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 provocar 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.

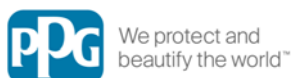
EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES EN EE.UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesional 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 enumeradas 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 sugerencias únicamente y no deben considerarse como representaciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.

Acabado Automotriz PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
800.647.6050

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

Búsquenos en Internet:
www.ppgrefinish.com



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *V-Prime*, *Deltron*, *OneChoice*, *Concept*, *Delthane* y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2018 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 6/18