



DELTRON

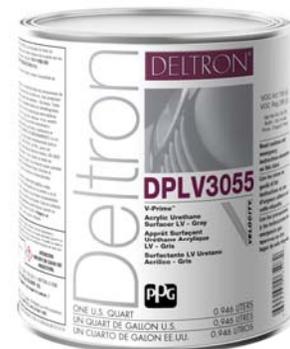
Imprimador Tapaporos de Uretano Acrílico V-PRIME™ de bajo COV

P-240SP

DPLV3051 Blanco / DPLV3055 Gris / DPLV3057 Gris oscuro

DPLV305x V-PRIME™ LV es un imprimador tapaporos de uretano acrílico de primera calidad y bajo COV. Está disponible en blanco, gris y gris oscuro y es ideal para la amplia gama de trabajos de reparación que se realizan diariamente en los talleres de acabados de carrocería en la actualidad.

DELTRON® *V-Prime* LV 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
- COV 2.1
- Permanencia excelente
- Tiempos de procesamiento más rápidos

Superficies compatibles

DPLV305x *V-Prime* LV 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*
- Imprimador autodecapante *Deltron**
- Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1*
- Imprimador decapante ONECHOICE®
- Promotores de adherencia para plásticos *OneChoice*

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

Productos requeridos

Endurecedor

DHLV3030 Endurecedor para capas de fondo de bajo COV

Reductor

DT1845 Reductor de conformidad normal
 DT1850 Reductor de conformidad medio
 DT1855 Reductor de conformidad lento

DPLV3051/3055/3057

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:

DPLV305x	:	Endurecedor DHLV3030
4	:	1



Como imprimador tapaporos:

DPLV305x	:	Endurecedor DHLV3030	:	Reductor DT18xx
4	:	1	:	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 DPLV305x

Aditivos:



Flexibilizador universal SLV814 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

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

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

Aplicación:



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

Formación de película seca por capa:	2.0 mils	1.5 mils
--------------------------------------	----------	----------

DPLV3051/3055/3057

Tiempos de secado:



	<u>Como relleno de rociado</u>	<u>Como imprimador tapaporos</u>
Entre capas:	De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)	De 5 a 10 minutos a 21 °C (70 °F)



Secado al aire para lijar:		
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:

Imprimador epóxico DPLV de COV 2.1
Selladores A-Cromaticos ECS2x de ENVIROBASE® de Alto Rendimiento

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.

DPLV3051/3055/3057

Tabla de mezcla de grises cromáticos

Imprimador tapaporos de uretano acrílico de bajo COV V-Prime

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

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	DPLV3051	4	142	285	574	1158
	DHLV3030	1	171	340	686	1383
	DT1855	1	200	400	806	1624
G3	DPLV3051	2.67	96	193	386	771
	DPLV3055	1.33	144	289	579	1157
	DHLV3030	1	172	345	691	1381
	DT1855	1	202	405	811	1620
G5	DPLV3055	4	143	286	577	1164
	DHLV3030	1	171	341	688	1389
	DT1855	1	200	401	808	1629
G6	DPLV3055	N/A	91	183	369	743
	DPLV3057		139	279	563	1131
	DHLV3030		167	334	675	1355
	DT1855		197	393	794	1597
G7	DPLV3057	4	138	275	555	1119
	DHLV3030	1	165	330	667	1343
	DT1855	1	195	390	786	1584

DPLV3051/3055/3057

Combinaciones listas para usarse:	DPLV305x : DHLV3030	DPLV305x : DHLV3030 : DT18xx	DPLV305x : DHLV3030 : DT18xx + SLV814
Proporción de volumen:	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 +10%
Categoría de uso aplicable	Imprimador	Imprimador	Imprimador
COV real (g/l)	De 137 a 141	De 114 a 117	De 108 a 111
COV real (lb/gal)	De 1.15 a 1.18	De 0.96 a 0.98	De 0.90 a 0.93
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	De 244 a 250	De 244 a 249	De 235 a 241
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	De 2.04 a 2.09	De 2.04 a 2.08	De 1.96 a 2.01
Densidad (g/l)	De 1504 a 1550	De 1431 a 1515	De 1413 a 1488
Densidad (lb/gal)	De 12.55 a 12.93	De 11.94 a 12.64	De 11.79 a 12.42
% de peso de volátiles	De 46.4 a 48.1	De 54.4 a 54.6	De 55.8 a 56.0
% de peso de agua	De 0.0 a 0.2	De 0.1 a 0.2	De 0.0 a 0.1
% de peso de exentos	De 37.4 a 38.7	De 46.2 a 46.6	De 48.1 a 48.4
% de volumen de agua	De 0.0 a 0.2	De 0.1 a 0.2	De 0.1 a 0.2
% de volumen de exentos	De 43.2 a 43.4	De 52.6 a 52.7	53.7
% de peso de sólidos RTS	De 51.9 a 54.1	De 45.4 a 45.6	De 44.0 a 44.2
% de volumen de sólidos RTS	De 40.1 a 40.2	De 33.4 a 33.5	De 33.2 a 33.3
Rendimiento en pies ² a 1 mil al 100% de eficiencia de transferencia	643	536	532

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) 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, y Envirobase son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de abril de 2017