DELTRON®

P-191F

Apprêt Réactif

DPX170/171

L’apprêt réactif DPX170 et l’apprêt réactif sans chrome DPX171 sont conçus pour offrir les avantages d’un séchage rapide ainsi que d’excellentes caractéristiques d’adhérence et de résistance à la corrosion lorsqu’ils sont appliqués sur de l’acier ou de l’aluminium adéquatement préparé. Ils servent également de revêtements de prétraitement dans la plupart des régions soumises à la réglementation en matière de COV. Le DPX 170 contient des pigments de chrome et son l’utilisation peut se trouver interdite par certains règlements locaux.



Caractéristiques

- Formules à séchage rapide
- Adhérence à la plupart des substrats métalliques
- Pigmentation

Avantages

- Réduction des délais d’exécution
- Réduction des produits nécessaires
- Application facile à voir

Bénéfices

- Augmentation de la productivité
- Augmentation de la productivité
- Meilleure qualité des travaux

Surfaces compatibles

On peut appliquer le DPX170/171 sur les surfaces suivantes :

- Acier adéquatement nettoyé et poncé
- Métal galvaniséadéquatement nettoyé et poncé
- Aluminium adéquatement nettoyé et poncé
- **Non recommandé pour la fibre de verre**

Produits nécessaires

	Catalyseur
Catalyseur pour apprêt réactif	DPX172
Catalyseur lent pour apprêt réactif	DPX173

Remarque : Le DPX173 est conçu pour être appliqué sur de grandes surfaces ou dans des conditions de température et d’humidité élevées. La durée de vie est de 24 heures à 21 °C (70 °F). Bien mélanger.

Si le DPX170/171 se trouve appliqué sur des substrats de métal nu propre, IL N’EST PAS NÉCESSAIRE NI CONSEILLE de traiter le métal.

Remarque : On peut utiliser le DPX170/171 pour des retouches où l’on trouve des systèmes d’origine et de refinition séchés. C’est possible de faire chevaucher légèrement le DPX170/171 sur les surfaces peintes et le mastic pour carrosserie, mais le moins possible.

Attention : DX1791 ne doit pas être appliqué sur un substrat d'acier décapé au jet ou directement sur le mastic pour carrosserie.

PPG

DPX170/171

Mode d'emploi :

Préparation de la surface :



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse. Nettoyer ensuite avec du décapant pour cire et graisse DX330 ACRYLI–CLEAN, du nettoyant à faible teneur, SX1005 Détachant à basse teneur de COV 0,4, DX394 Nettoyant à Faible Teneur en COV 1,4 ou SX1004 Préparation et nettoyant pour plastique.
- Poncer complètement les surfaces de métal nu avec un papier abrasif à grain 80 – 180.



- Nettoyer à nouveau au DX320, DX330, DX394 ou SX1005. Faire un essuyage final au chiffon humide propre et humide pour retirer tout résidu de nettoyant.
- On peut terminer en appliquant du DX103.



- Apprêter les substrats d'aluminium dès que possible et au plus tard dans les 8 heures suivant le processus de nettoyage.
- Apprêter d'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

Rapport de la mélange :



DPX170 ou DPX171	:	DPX Catalyseur
1	:	1



La durée de vie est de 24 heures à 21 °C (70 °F)
La hausse de température diminue la durée de vie.

Réglage du pistolet :



Appliquer :	1 couche dans le cas de petites surfaces 2 couches dans le cas de grandes surfaces NE PAS faire d'application en épaisseur escessive, ce qui réduirait les caractéristiques d'adhérence et de temps de séchage.
Buse à fluide :	1,3 – 1,5 mm ou équivalent
Pression d'air :	5 – 10 lb/po^2 au chapeau d'air pour les pistolets HVLP 40 – 50 lb/po^2 au pistolet pour les pistolets conventionnels

Temps de séchage :



Entre les couches:	10 à 15 minutes
Avant la couche de finition :	20 minutes à 21° C (70° F) pour 1 couche 30 minutes à 21° C (70° F) pour 2 couches

Remarque: Après 24 heures, poncer légèrement l'apprêt DPX tout en prenant soin de garder une épaisseur de pellicule d'au moins 0,5 mil. Au besoin, appliquer une nouvelle couche d'apprêt DPX.

Le DPX170 contient des composés de chrome.

NE PAS inhaler les poussières soulevées par le ponçage du DPX170. Pour plus de renseignements, lire la mise en garde sur l'étiquette et sur la fiche signalétique du produit.

Mode d'emploi :

Données techniques :

	DPX170	DPX171
COV moins produits exemptés (PàP)	6,06 lb/gal (726 g/l)	6,04 lb/gal. (724 g/l)
Solides par volume (PàP)	11,3 %	11,7 %
Rendement en pi^2 à 0,5 mil (PàP transfert de 100 %)	362	374
Épaisseur de la pellicule par couche	0,5 – 0,6 mils	0,5 – 0,6 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	0,5 – 0,9 mils	0,5 – 0,9 mils
Temps de séchager avant de poncer-effeurer à 21 °C (70 °F)	30 minutes	60 minutes
Temps de séchage avant d'appliquer la couche de finition à 21 °C (70 °F)	20 minutes	20 minutes

Couches de finition compatibles :

Le DPX170/171 peut être recouvert des produits suivants :
NCP250/260 NCT® Apprêt surfaçant
NCP270/271 Apprêt anticorrosion
NCP280 Apprêt surfaçant de 2,1 COV
DZ KONDAR® Apprêt surfaçant acrylique
K36 PRIMA™ Apprêt surfaçant uréthane acrylique
K36 PRIMA™ Produit de scellement acrylique mouillé sur mouillé *
K38 Apprêt surfaçant à haut pouvoir garnissant
K93 Apprêt Surfaçant Teintable
K93 Scellant Teintable *
NCS1990 Produit de scellement mouillé sur mouillé conforme
DELSTAR®/DELTHANE® (DAR/DXR80)

Remarque : Ne pas appliquer d'apprêt époxy DP sur le DPX170/171.
* À l'application de K36 ou de K93comme produit de scellement sur le DPX171, l'épaisseur de la pellicule sur le DPX171 doit être au moins 1,0 mil. Pour obtenir un résultat optimal, on doit laisser sécher le produit de scellement de 15 à 45 minutes à 21° C (70° F) avant d'appliquer la couche de finition; au-delà de ce temps, nous recommandons de le laisser sécher jusqu'au lendemain.

Nettoyage de l'équipement :

On doit nettoyer avec soin les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage après chaque usage à l'aide d'un solvant tout usage PPG approprié.

DPX170/171

Apprêt Réactif

Important: Le contenu de cet emballage doit être mélange à autres composants avant de pouvoir êre utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, lire attentivement 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. Des techniques de pulvérisation déficientes peuvent créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incindie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter un équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions pertinentes.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.

Pour obtenir d'urgence des renseignements de nature médicale u 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 devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

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

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

© PPG Industries, 2006