

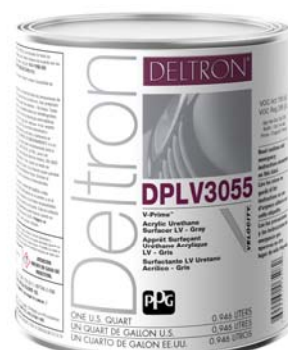
## Surfaçants acryliques uréthanes à faible COV V-PRIME<sup>MC</sup>

P-240F

### DPLV3051 blanc/DPLV3055 gris/DPLV3057 gris foncé

Les apprêts surfaçants acryliques uréthanes à faible COV de première qualité DPLV305x *V-Prime* sont offerts en blanc, gris et gris foncé. Ils conviennent à un large éventail de travaux de réparation effectués au quotidien dans les ateliers de refinition d'aujourd'hui.

Les surfaçants à faible COV *V-Prime* de DELTRON® offrent d'excellentes qualités aux chapitres de l'adhérence, de l'épaisseur de la pellicule, de l'étalement et de la rétention de la brillance sur une grande variété de subjectiles. Ces apprêts polyvalents à séchage rapide, faciles à appliquer et à poncer, peuvent servir de manière conventionnelle d'apprêts garnissants à pulvériser ou d'apprêts surfaçants.



#### Caractéristiques et avantages

- Séchage rapide.
- 2,1 lb/gal de COV.
- Rétention supérieure.
- Accélèrent les temps d'exécution.

#### Surfaces compatibles

Les surfaçants à faible COV DPLV305x *V-Prime* peuvent être appliqués 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
- Apprêt d'électrodéposition adéquatement nettoyé et poncé
- Promoteur d'adhérence pour plastiques *Deltron*
- Apprêts réactifs *Deltron*\*
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV\*
- Apprêts de mordantage ONECHOICE®
- Promoteurs d'adhérence pour plastiques *OneChoice*

\* Maintenir une épaisseur minimale de pellicule sèche de 2,0 mils après le ponçage. Une pellicule de surfaçant à faible COV *V-Prime* d'une épaisseur insuffisante peut entraîner le soulèvement des couches de couleur.

#### Produits nécessaires

##### Durcisseur

DHLV3030 Durcisseur pour sous-couche à faible COV

##### Réducteurs

DT1845 Réducteur conforme normal  
DT1850 Réducteur conforme moyen  
DT1855 Réducteur conforme lent

# DPLV3051/3055/3057

## 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.
- Appliquer un apprêt pour métal nu approprié sur les zones où le métal est exposé.
- Nettoyer de nouveau avec le nettoyant PPG approprié, puis passer un chiffon collant pour éliminer la saleté avant la mise en peinture.
- 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



Comme apprêt garnissant à pulvériser

DPLV305x	:	Durcisseur DHLV3030
4	:	1



Comme apprêt surfaçant

DPLV305x	:	Durcisseur DHLV3030	:	Réducteur DT18xx
4	:	1	:	1



Durée de vie utile :

30 min à 21 °C (70 °F) comme apprêt garnissant à pulvériser  
1 heure à 21 °C (70 °F) comme apprêt surfaçant

Il n'est pas recommandé de colorer les surfaçants DPLV305x.

## Additifs



Flexibilisant universel SLV814 :

10 % par pinte PàP

## Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP :

De 8 à 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air

Conforme aux règlements sur les COV :

De 29 à 40 lb/po<sup>2</sup> au pistolet

Buse :

Comme apprêt garnissant à pulvériser

De 1,7 à 2,0 mm ou l'équivalent

Comme apprêt surfaçant

De 1,6 à 1,8 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



Couches :

Comme apprêt garnissant à pulvériser

Jusqu'à 4 couches mouillées maximum

Comme apprêt surfaçant

2 ou 3 couches mouillées

Épaisseur de pellicule sèche par couche :

2,0 mils

1,5 mil

# DPLV3051/3055/3057

## Temps de séchage



Entre les couches :

Comme apprêt  
garnissant à pulvériser

De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Comme apprêt  
surfaçant

De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)



Séchage à l'air avant ponçage  
Avant ponçage :

6 heures ou toute une nuit  
à 21 °C (70 °F)

1,5 heure à 21 °C (70 °F)



Séchage accéléré avant ponçage  
Montée en température :  
Séchage au four :

S.O.  
Ne pas soumettre  
à un séchage accéléré.

10 min à 21 °C (70 °F)  
30 min à 60 °C (140 °F)  
et refroidissement



IR (infrarouge)

Ondes moyennes :

Ne pas soumettre  
à un séchage accéléré aux IR.

20 min

Ondes courtes :

Ne pas soumettre  
à un séchage accéléré aux IR.

10 min

## Ponçage



Ponçage

Ponçage à l'eau :

Grain 400-600

Ponçage à sec à la machine :

Grain 320-500

## 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

Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV

Produits de scellement achromatiques à faible COV ECS2x ENVIROBASE® Haute performance

## 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.

## DPLV3051/3055/3057

## Tableau de mélange des gris achromatiques

Surfaçants acryliques uréthanes à faible COV *V-Prime*

Utiliser le tableau ci-dessous comme guide pour mélanger les surfaçants acryliques uréthanes à faible COV *V-Prime*. Il indique les rapports de mélange selon la nuance de gris (de G1 à G7) permettant d'obtenir le meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange en volume			Rapport de mélange en poids cumulatif			
			Mesures			
	Rapport de mélange		1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte
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	S.O.	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

Mélanges PàP	DPLV305x : DHLV3030	DPLV305x : DHLV3030 : DT18xx	DPLV305x : DHLV3030 : DT18xx + SLV814
Rapport de mélange	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 +10 %
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	De 137 à 141	De 114 à 117	De 108 à 111
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	De 1,15 à 1,18	De 0,96 à 0,98	De 0,90 à 0,93
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	De 244 à 250	De 244 à 249	De 235 à 241
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	De 2,04 à 2,09	De 2,04 à 2,08	De 1,96 à 2,01
Densité (en g/L)	De 1504 à 1550	De 1431 à 1515	De 1413 à 1488
Densité (en lb/gal)	De 12,55 à 12,93	De 11,94 à 12,64	De 11,79 à 12,42
Poids des COV (en %)	De 46,4 à 48,1	De 54,4 à 54,6	De 55,8 à 56,0
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,2	De 0,1 à 0,2	De 0,0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 37,4 à 38,7	De 46,2 à 46,6	De 48,1 à 48,4
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,2	De 0,1 à 0,2	De 0,1 à 0,2
Volume des matières exemptées (en %)	De 43,2 à 43,4	De 52,6 à 52,7	53,7
Poids des solides (PàP) (en %)	De 51,9 à 54,1	De 45,4 à 45,6	De 44,0 à 44,2
Volume des solides (PàP) (en %)	De 40,1 à 40,2	De 33,4 à 33,5	De 33,2 à 33,3
Rendement en pi² (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	643	536	532

## 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 et Envirobase sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces et V-Prime sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.  
Information sur le produit en vigueur 2017-04