

**KONDAR® DZ**  
**Apprêt surfaçant**  
**acrylique**

# DZ3/DZ7

Les apprêts surfaçants acryliques KONDAR de PPG, le DZ3 gris clair et le DZ7 rouge, sèchent rapidement et se poncent facilement. Leur haut pouvoir garnissant permet de réduire le nombre de couches requises et leurs caractéristiques d'adhérence et de rétention de la couleur sont excellentes. Les apprêts surfaçants acryliques KONDAR s'emploient sur des surfaces peintes adéquatement préparées et(ou) des substrats d'acier, d'aluminium et de fibre de verre adéquatement traités et apprêtés. Le système KONDAR est conçu pour être utilisé sous une variété de produits de scellements et de couches de finition automobiles de PPG.

Caractéristiques	Avantages	Bénéfices
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Séchage rapide</li> <li>• Bonnes caractéristiques de garnissage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ponçage plus rapide</li> <li>• Nombre de couches réduit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Productivité accrue</li> <li>• Économie de matériel</li> </ul>

Surfaces compatibles	Le DZ peut être appliqué sur :
----------------------	--------------------------------

Acier adéquatement nettoyé, poncé et traité *	DX54 ROADGUARD® Revêtement résistant aux éclats
Acier galvanisé adéquatement nettoyé, poncé et traité *	DX1791/1792 Apprêt réactif
Aluminium adéquatement nettoyé, poncé et traité *	NCP250/NCX255 NCT® Apprêt surfaçant +
Fibre de verre adéquatement nettoyée et poncée	NCP270 Apprêt anticorrosion +
Finis d'origine durcis et poncés	NCP271 Apprêt anticorrosion +
DCP21 Deltron® Apprêt uréthane 2-en-1 +	K200/K201 Apprêt surfaçant uréthane acrylique +
DF Mastic pour carrosserie +	K36 PRIMA <sup>MC</sup> Apprêt surfaçant uréthane acrylique +
DP Apprêt époxy	K38 Apprêt surfaçant à haut pouvoir garnissant +
DPLF Apprêt époxy	K93 Apprêt surfaçant colorable +
DPX170 Apprêt réactif	DELSTAR®/DELTHANE® ULTRA (DAR/DXR 80)
DPX171 Apprêt réactif sans chrome	Email acrylique polyuréthane +
DPX801 Promoteur d'adhérence universel pour plastiques	DURACRYL® (DDL) Laque acrylique +

**\*DOIT être traité avec le nettoyant/conditionneur de métal DX579/DX520 ou recouvert de DX1791/1792, de DPX170 ou de DPX171 avant d'appliquer le DZ.**

**+ Doit être durci et poncé. L'emploi du DZ est recommandé comme couche-guide uniquement sur ces apprêts surfaçants à deux composants.**

### Réducteurs

Diluant à évaporation rapide (18-27 °C/65-80 °F)	DTV801
Diluant à évaporation lente (24-32 °C/75-90 °F)	DTV802

P-133-F (8/99)	Mode d'emploi	<h1>DZ3/DZ7</h1>
----------------	---------------	------------------

## Préparation



- Laver la surface à peindre avec de l'eau savonneuse. Nettoyer ensuite avec du décapant pour cire et graisse DX330 ACRYLI-CLEAN® ou du nettoyant à faible teneur en COV DX393 0,6 ou DX394 1,4.



- Poncer complètement les surfaces de métal nu avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer les vieux finis avec un papier à grain 320-400 pour ponçage à sec (à main ou par machine) ou à grain 600 pour ponçage à l'eau.



- Nettoyer de nouveau avec du DX330, DX393 ou DX394. Pour terminer, essuyer tout résidu de nettoyage laissé par les produits DX393 ou DX394 à l'aide d'un linge propre et humide.

- Les substrats d'acier et d'aluminium **doivent** être traités chimiquement ou recouverts d'une couche de conversion avant d'appliquer le DZ3 ou le DZ7.

- Aprêter les substrats d'aluminium et d'acier inoxydable dans les 8 heures suivant le nettoyage. Aprêter l'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

## Mélange



**DZ3/DZ7**

**DTV801/DTV802**

**5**

**6**

**Remarque : Bien mélanger le DZ3 ou le DZ7 avant de diluer.**

**Remarque : Dans les zones non réglementées, les diluants DTL peuvent toujours être utilisés.**

Utiliser ce rapport de mélange : DZ:DTL (1 : 1 1/2).

## Application et temps de séchage



Application 1-3 couches

Buse à fluide 1,6 – 1,8 mm ou l'équivalent

Pression d'air 10 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air pour pistolet HVLP  
30-35 lb/po<sup>2</sup> au pistolet conventionnel

Entre les couches Séchage de 10 minutes entre les couches



Avant de poncer 30 minutes à 21 °C (70 °F)

## Mise à la teinte

L'apprêt surfacant DZ ne peut être coloré.  
Il est possible de mélanger ensemble le DZ3 et le DZ7.

## Additifs

Aucun

P-133-F (8/99)	Mode d'emploi	<h1>DZ3/DZ7</h1>
----------------	---------------	------------------

**Couches de finition compatibles L'apprêt surfacant DZ peut être recouvert de :**

DP Apprêt époxy  
DPLF Apprêt époxy  
Concept® LV (CLV) Couleur uréthane acrylique \*  
Concept® (DCC) Uréthane acrylique \*  
Delstar® (DAR/DXR 80) Émail polyuréthane acrylique  
Deltron® 2000 (DBC) Couche de base \*  
Deltron® (DBU) Couche de base universel +  
Duracryl (DDL) Laque acrylique

- \* Doit être scellé avant l'application de la couche de finition.
- + Doit être scellé avant l'application de la couche de finition noire.

<b>Nettoyage de l'équipement</b>	Les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc. doivent être nettoyés à fond après chaque utilisation avec l'agent de nettoyage au solvant à usages multiples DX590 ou l'un des diluants à laque DTL DURACRYL®.
----------------------------------	--

<b>Données techniques</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 70%;">COV (non dilué)</td> <td style="text-align: right;">4,4 lb/gallon US</td> </tr> <tr> <td>COV (prêt à pulvériser avec DTV) (5:6)</td> <td style="text-align: right;">4,8 lb/gallon US</td> </tr> <tr> <td>Solides par poids (PàP) *</td> <td style="text-align: right;">35,0 %</td> </tr> <tr> <td>Solides par volume (PàV) *</td> <td style="text-align: right;">17,9 %</td> </tr> <tr> <td>Rendement en pi<sup>2</sup>/gal US (1 mil, 100 % d'efficacité de transfert)</td> <td style="text-align: right; vertical-align: bottom;">287</td> </tr> <tr> <td>Épaisseur recommandée de la pellicule sèche</td> <td style="text-align: right;">2 - 4 mils</td> </tr> </table>	COV (non dilué)	4,4 lb/gallon US	COV (prêt à pulvériser avec DTV) (5:6)	4,8 lb/gallon US	Solides par poids (PàP) *	35,0 %	Solides par volume (PàV) *	17,9 %	Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (1 mil, 100 % d'efficacité de transfert)	287	Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	2 - 4 mils
COV (non dilué)	4,4 lb/gallon US												
COV (prêt à pulvériser avec DTV) (5:6)	4,8 lb/gallon US												
Solides par poids (PàP) *	35,0 %												
Solides par volume (PàV) *	17,9 %												
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (1 mil, 100 % d'efficacité de transfert)	287												
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche	2 - 4 mils												

\*Calculé en utilisant le DTV802.

**IMPORTANT:** Le contenu de cet emballage doit être mélangé avec d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun se retrouvent dans le produit mélangé. Des techniques de pulvérisation inadéquates peuvent créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les instructions pour l'utilisation du respirateur. Porter des lunettes et des vêtements protecteurs. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

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

POUR URGENCES MÉDICALES ET CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (514) 645-1320.  
PPG Industries, 19699 Progress Drive, Strongsville, Ohio, 44136  
PPG Canada Inc. 2301 Royal Windsor Drive, Mississauga, Ontario L5J 1K5

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 suggestif, et ne constituent pas une représentation ni une garantie de la performance, des résultats ou de l'usage approprié. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou tout procédé énoncé dans les présentes.