

DPLF Imprimador epóxico P-196SP

DPLF

DPLF Imprimador epóxico es un excelente imprimador resistente a la corrosión que ofrece adherencia superior a muchos tipos de sustratos de metal, fibra de vidrio y aluminio preparados de forma adecuada, así como a rellenos de plásticos.

DPLF Imprimador epóxico también se puede utilizar como sellador y recubrir con la mayoría de productos para acabados de PPG.

DPLF Imprimador epóxico viene en 6 colores:
DP40LF (gris verdoso), DP48LF (blanco), DP50LF (gris), DP60LF (azul), DP74LF (óxido rojo) y DP90LF (negro).



Características y ventajas

- Directo sobre metal
- Imprimador / Sellador
- Excelente protección contra la corrosión
- Excelente adherencia

Superficies compatibles

DPLF se puede aplicar sobre

- Acero limpio y lijado de manera apropiada, acero galvanizado, acero lijado con chorro de arena y aluminio.
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- E-Coat limpiado apropiadamente (sin lijar) solamente con catalizador DP401LF
- Varios tipos de plásticos rígidos limpios y lijados*: ABS, nailon, policarbonato, Noryl, PBT SMC, solo con catalizador DP401LF
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados apropiadamente; para lacas originales, consulte ++las Precauciones
- Revestimientos de acabado curados y lijados
- Rellenos DF
- Revestimiento resistente a los golpes DX54 ROADGUARD®
- Tratamientos de Metales SX
- Laca acrílica DURACRYL® (DDL)++

NOTA: DPLF es un recubrimiento directo para metal y NO DEBE aplicarse sobre imprimadores decapantes ni antioxidantes. Se necesita una formación de película de 1.2 a 1.5 mils de DPLV o la superficie debe tratarse con tratamiento o acondicionador para metales.

*En las superficies plásticas sin imprimar debe utilizarse un promotor de adherencia plástica antes de aplicar el Sistema de Preparación Plástica OneChoice y un promotor de adherencia antes de aplicar DPLF imprimador epóxico.
++**Precaución:** cuando DPLF se rocíe sobre sustratos de laca o capas base que no son reticulados, deje secar durante la noche antes de aplicar otra capa de imprimador o el revestimiento final, ya que puede levantarse. Esto se puede evitar aplicando al DPLF Imprimador epóxico un revestimiento de color o transparente el mismo día o catalizando la capa base.

Productos requeridos

Catalizador

DP401LF Catalizador de imprimador epóxico
DP402LF Catalizador de imprimador epóxico
Acetona*

*Opcional

DPLF

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 a mano o con máquina con grano de 320 a 400 en seco o grano 600 en mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- La aplicación de un tratamiento químico o una mano de convertidor mejorará las propiedades de rendimiento y adherencia del sistema de acabado.
- Imprima las superficies de aluminio dentro de las 8 horas.

Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporciones de mezcla:



DPLF Imprimador epóxico	:	Catalizador DPLF	:	(opcional) Acetona*
2	:	1	:	½



Nota: Mezcle bien el imprimador y el catalizador (se recomiendan 5 minutos de agitación mecánica).

Deje pasar un periodo de inducción de 30 minutos para obtener las propiedades de rendimiento máximas antes de utilizar DPLF/DP401LF.
No se necesita un período de inducción cuando se utiliza DPLF/DP402LF

No deben mezclarse los productos DP401LF y DP402LF.



Vida útil: DPLF/DP401LF es de 72 horas a 21 °C (70 °F)
DPLF/DP402LF es de 8 horas a 21 °C (70 °F)

Nota: En aplicaciones no automotrices donde se permiten imprimadores de COV más alto, se puede agregar media parte de reductor DT. Esta proporción de mezcla de 2:1:½ resultará en un sellador de COV 4.90.

*El uso de acetona es opcional, pero si se utiliza, se debe mantener la formación de película mínima recomendada.

No se puede entintar el imprimador epóxico DPLV.
Los colores epóxicos DPLF se pueden mezclar entre sí.

Pintado de piezas flexibles:

El imprimador epóxico DPLF se puede utilizar como imprimador sellador en partes flexibles sobre promotores de adherencia plástica DELTRON® o ONECHOICE®.



DPLF Imprimador epóxico	:	Catalizador DPLF	:	Acetona*
2	:	1	:	½

Nota: No utilice catalizador de secado rápido DP402LF en partes flexibles.



Aplique 1 capa húmeda

Formación de película seca recomendada: De 0.5 a 0.75 mils
Las reducciones diferentes a 2:1:½ o más en 1 capa no resultarán en un recubrimiento flexible.

Aditivos:



Ninguna

DPLF

Configuración de la presión del aire y de la pistola de rociado:



HVLP:	De 8 a10 psi en el tapón de aire
De conformidad:	De 29 a 40 psi en la pistola
Ajuste de la pistola:	De 1.3 a 1.6 mm 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:



	DP401LF	DP402LF
Aplicar:	De 1 a 2 capas húmedas	De 1 a 2 capas húmedas
Formación de película seca recomendada:		
Imprimador epóxico DPLF:	De 0.75 a 1.5 mils	De 0.75 a 1.5 mils
Imprimador epóxico DPLF en partes flexibles:	De 0.5 a 0.75 mils	No se recomienda
Imprimado epóxico DPLF con acetona:	De 0.75 a 1.5 mils	De 0.75 a 1.5 mils

Tiempos de secado:



	DP401LF	DP402LF
Entre capas: A 21 °C (70 °F)	De 10 a 15 minutos	De 10 a 15 minutos



Para aplicar revestimiento final:

A 21 °C (70 °F)	**1 capa**	60 minutos	30 minutos
	2 capas	90 minutos	60 minutos
	Flexibilizado:	30 minutos	NA



Para aplicar relleno:

A 21 °C (70 °F)	**1 capa**	60 minutos	60 minutos
	2 capas	Dejar secar toda la noche	Dejar secar toda la noche

Nota: Imprimador epóxico DPLV puede recubrirse en cualquier momento hasta una semana después. Después de 1 semana, debe limpiarse, lijarse y volverse a limpiar. Vuelva a aplicar 1 capa adicional de imprimador epóxico DPLF solo si se aplicar una capa base directamente en DPLF

Recubrimientos compatibles:

Imprimador epóxico DPLF se puede recubrir con:
Rellenos DF
Revestimiento resistente a los golpes DX54 *Roadguard*
Uretano acrílico CONCEPT® (DCC)
Esmalte acrílico de poliuretano DELSTAR®/DELTHANE® (DAR/DXR80)
Capa base *Deltron* (DBU)
Capa base *Deltron* 2000 (DBC)
Imprimadores, tapaporos y selladores *Deltron*
Laca acrílica *Duracryl* (DLL)
Tapaporos y selladores *OneChoice*
Capa base GLOBAL REFINISH SYSTEM™
Imprimadores, tapaporos y selladores *Global Refinish System*
Capa base NEXA AUTOCOLOR®
Imprimadores, tapaporos y selladores *Nexa Autocolor*
Capa base ENVIROBASE® de alto rendimiento
Imprimadores, tapaporos y selladores de alto rendimiento *Envirobase*
Capa base AQUABASE® Plus
Imprimadores, tapaporos y selladores *Aquabase* Plus

DPLF

Limpieza del equipo:

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

Datos técnicos:

Imprimador epóxico DPLF

	DP401LF	DP402LF
COV (RTS) 2:1	4.52 lb/ gal de EE. UU.	4.52 lb/ gal de EE. UU.
Sólidos totales por peso (RTS)	55.6%	56.0%
Sólidos totales por volumen (RTS)	36.2%	36.4%
Rendimiento en pies^2/galón de EE. UU. (1 mil al 100% de eficiencia de transferencia)	580	583

Imprimador epóxico DPLF sobre partes flexibles (use solamente DP401LF)

	DP401LF con reductor DT	DP401LF con acetona
COV (RTS) 2:1:½	4.88 lb/ gal de EE. UU.	4.52 lb/ gal de EE. UU.
Sólidos totales por peso (RTS)	48.8%	50.1%
Sólidos totales por volumen (RTS)	29.9%	31.0%
Rendimiento en pies^2/galón de EE. UU. (1 mil al 100% de eficiencia de transferencia)	480	480

Imprimado epóxico DPLF con acetona

	DP401LF con reductor DT	DP401LF con acetona
COV (RTS) 2:1:½	4.52 lb/ gal de EE. UU.	4.54 lb/ gal de EE. UU.
Sólidos totales por peso (RTS)	50.1%	50.6%
Sólidos totales por volumen (RTS)	31.0%	31.2%
Rendimiento en pies^2/galón de EE. UU. (1 mil al 100% de eficiencia de transferencia)	480	480

Para obtener información adicional 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 entiende 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, LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ AL (514) 645-1320

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, que utilice el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos 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 ser interpretados como declaraciones 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

We protect and beautify the world™

El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world, Deltron, Roadguard, Nexa Autocolor, Global Refinish System, Concept, Duracryl, Delstar, Delthane, OneChoice, Envirobase* y *Aquabase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2016 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 06/16