



Deltron

Surfaçants acryliques uréthanes V-PRIME^{MC}

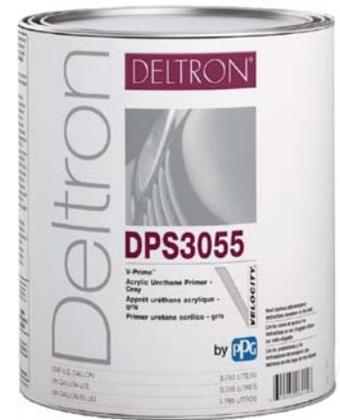
P-238F

DPS3051 blanc/DPS3055 gris/DPS3057 gris foncé

Les apprêts surfaçants de première qualité DPS305x *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 DPS305X 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.
- Faciles à poncer.
- Rétention supérieure.
- Accélèrent les temps d'exécution.

Surfaces compatibles

Les surfaçants DPS305x *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®
- Mastics pour carrosserie DF
- Apprêts surfaçants 2K *Deltron**
- Apprêt époxy DPLF*
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV*
- Apprêts réactifs *Deltron**
- Promoteurs d'adhérence pour plastiques ONECHOICE®
- Apprêts de mordantage *OneChoice*

* Maintenir une épaisseur minimale de pellicule sèche de 2,0 mils après le ponçage. Une pellicule de DPS305x d'une épaisseur insuffisante peut entraîner le soulèvement des couches de couleur.

Produits nécessaires

Durcisseur

DCX3030 Durcisseur pour sous-couche

Réducteurs

DT860 Pour basse température — de 16 à 21 °C (60 à 70 °F)
 DT870 Pour température moyenne — de 18 à 27 °C (65 à 80 °F)
 DT885 Pour température élevée — de 24 à 32 °C (75 à 90 °F)
 DT895 Pour température très élevée — 29 °C (85 °F) et plus
 DT898 Pour température très élevée — 35 °C (95 °F) et plus

DPS3051/3055/3057

Préparation des surfaces



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec un nettoyeur 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 nettoyeur 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

DPS305x	:	Durcisseur DCX3030
4	:	1



Comme apprêt surfaçant

DPS305x	:	Durcisseur DCX3030	:	Réducteur DT
4	:	1	:	1/2-1



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 DPS305x.

Additifs



Flexibilisant universel DX814 :
Flexibilisant universel SL814 :

10 % par pinte PàP
10 % par pinte PàP

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP :
Conforme aux règlements sur les COV :

De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
De 29 à 40 lb/po² 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 :

De 1,7 à 2,0 mils

De 1,5 à 1,8 mil

DPS3051/3055/3057

Temps de séchage		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)	
		Entre les couches : Séchage à l'air Hors poussière : Avant ponçage :	15 min à 21 °C (70 °F) 6 heures ou toute une nuit 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 : Ondes courtes :	Ne pas soumettre à un séchage accéléré aux IR. Ne pas soumettre à un séchage accéléré aux IR.	20 min 10 min
Ponçage		Ponçage Ponçage à l'eau : Ponçage à sec à la machine :	Grain 400-600 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

Ce produit peut être recouvert des produits suivants :

- Produits de scellement *Deltron*
- Apprêt époxy DPLF
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
- Produits de scellement *OneChoice*
- Uréthane acrylique DCC CONCEPT®
- Couche de base DBC *Deltron* 2000*
- Produits de scellement ENVIROBASE® Haute performance
- Couche de base *Envirobase* Haute performance

* Doit être scellé avant l'application de DBC noire.

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.

Données techniques	Comme apprêt garnissant à pulvériser	Comme apprêt surfaçant
	Rapport de mélange	4 : 1
Usage prévu	Apprêt surfaçant	Apprêt surfaçant
Teneur en COV (PàP) (en lb/gal US)	4,21	4,68
Poids total des solides (PàP)	63,8 %	56,8 %
Volume total des solides (PàP)	42,0 %	35,1 %
Rendement en pi ² /gal US (PàP) (à une efficacité de transfert de 100 %)	675	562
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche	5,0 mils	4,0 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche	2,0 mils	1,5 mil

DPS3051/3055/3057

Tableau de mélange des gris achromatiques

Surfaçants acryliques uréthanes *V-Prime*

Utiliser le tableau ci-dessous comme guide pour mélanger les surfaçants acryliques uréthanes *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	DPS3051	4	136	271	546	1101
	DCX3030	1	157	314	633	1276
	DT8xx	1	176	351	708	1428
G3	DPS3051	3	102	203	409	825
	DPS3055	1	134	269	542	1095
	DCX3030	1	156	312	629	1270
	DT8xx	1	175	350	705	1423
G5	DPS3055	4	133	265	536	1078
	DCX3030	1	155	308	621	1253
	DT8xx	1	173	346	697	1406
G6	DPS3055	S.O.	45	89	178	359
	DPS3057		129	257	516	1041
	DCX3030		150	299	602	1216
	DT8xx		168	337	679	1368
G7	DPS3057	4	125	251	506	1020
	DCX3030	1	147	295	593	1195
	DT8xx	1	166	332	669	1348

DPS3051/3055/3057

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de maintenance.

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



Le logo de PPG, Deltron, OneChoice, Concept, Delthane et Envirobase sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* et *V-Prime* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2018-06