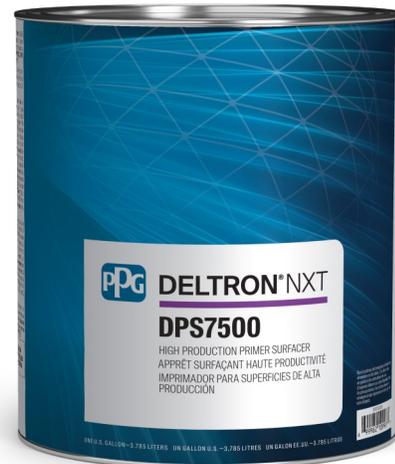


DPS7500

DELTRON® NXT™ DPS7500 es un imprimante de superficie de alta producción diseñado para reparaciones puntuales y de paneles en una amplia gama de sustratos, que ofrece una excelente formación de película, tiempos de secado rápido para lijar y excelente resistencia a la contracción de la película.

DPS7500 es fácil de rociar y de lijar. Este imprimante es adecuado para una amplia gama de trabajos de reparación diarios y es ideal para talleres de reparación y pintura orientados a la producción que realizan trabajos de acabado de primera calidad.



Características y beneficios

- Alto desempeño
- Altamente productivo con tiempos de secado rápido para lijar
- Larga vida útil
- Resistente a la contracción de la película
- Capa de guía incorporada

Productos requeridos

Endurecedores

DCX3030 Endurecedor para capas de fondo
DCX3035 Endurecedor para capas de fondo: temperatura alta 32° C (90° F)

Diluyentes

DT860 Temperatura fría de 16 a 21 °C (60 a 70 °F)
DT870 Temperatura media de 18 a 27 °C (65 a 80 °F)
DT885 Temperatura cálida de 24 a 32 °C (75 a 90 °F)
DT895 Temperatura alta de 29 °C (85 °F) y superiores
DT898 Temperatura alta de 35 °C (95 °F) y superiores

Superficies compatibles

DPS7500 se puede aplicar sobre:

- Fibra de vidrio limpia y lijada apropiadamente
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Acabados originales del fabricante curados y lijados
- Acero desnudo, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados adecuadamente
- Promotores de adherencia para plásticos *Deltron NXT*
- Imprimantes para metal desnudo *Deltron NXT*
- Imprimantes de superficie *Deltron NXT 2K**
- DF Rellenos para carrocería
- DPLF Imprimante epóxico*
- DPLV Imprimante epóxico COV 2.1*
- *Promotores de Adherencia para Plásticos ONECHOICE®*
- Imprimantes para metal desnudo *OneChoice*

*Mantenga una película seca mínima de 2.0 milipulgadas después de lijar. Si se aplican películas insuficientes, es posible que la aplicación del color se levante.

Preparación de la superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo de 80 - 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.



- El metal desnudo expuesto requiere imprimado localizado con un imprimante para metal desnudo adecuado.



- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG adecuado.
- Imprima el sustrato de aluminio dentro de las 8 horas.

• **Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.**

Proporción de mezcla y Vida útil:



Estándar:

DPS7500	DCX3030	DCX3035	DT8xx	Diluyentes
4	1	1	1	



Aplicable con rodillo:

DPS7500	DCX3030	DCX3035
4	1	1



Nota: no se requiere diluyente para la aplicación con rodillo

Vida útil: De 70 a 85 minutos a 21 °C (70 °F)

Aditivos:



SL814 Flexibilizador universal: 5% por mezcla de RTS

Nota: permita una mayor evaporación entre capas. El uso de SL814 ralentizará la evaporación y los tiempos de secado en general.

Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



HVLP: 0.7 Kg/cm2 (10 psi) en el tapón de aire

En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Boquilla: De 1.4 a 1.6 mm o equivalente

Nota: para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola para rociar respecto a la presión del aire de entrada.

Aplicación:



Aplique: De 2 a 3 capas medianas húmedas

Formación de relleno por capa: De 2.0 a 2.5 milipulgadas

Formación de película seca total:

Mínima después de lijar 2.0 milipulgadas

Máxima después de lijar 6.0 milipulgadas

Tiempos de secado:



Entre capas: 3-5 minutos a 21 °C (70 °F)

El material tiene una capa de guía incorporada y se secará con un acabado semibrillante.



Secado al aire para lijar: 60-75 minutos a 21 °C (70 °F)

El material tiene una capa de guía incorporada y se secará con un acabado semibrillante.

Nota: el aumento de las formaciones de película extenderán los tiempos de secado para lijar.



Secado forzado para lijar*: De 10 a 15 minutos a 60° C (140° F)

Nota importante: *Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura del metal.

Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.



IR (infrarrojo):

Onda media: 10 minutos

Onda corta: 5 minutos

Lijado:



Lijado:

Lija de grado húmedo: Grano 400-600

Lija de grado en máquina de secado: Grano 325-500

Recubrimientos finales compatibles

Se puede cubrir con los siguientes recubrimientos finales:
 Capa base *Deltron NXT* 2000 (DBC)*
 Selladores *Deltron NXT*
 Uretano acrílico *Deltron NXT* (DCC)
 DPLV Imprimante epóxico COV 2.1
 Imprimante epóxico DPLF
 Selladores *OneChoice*
 Selladores ENVIROBASE® de alto rendimiento
 Capa base de alto rendimiento *Envirobase*

*Se debe sellar antes de aplicar DBC negro

Limpieza del equipo:

Las pistolas para rociar, los tapones de las pistolas, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente después de cada uso con cualquier solvente multiuso PPG apropiado.

Datos técnicos:

DPS7500 : DCX303X

DPS7500 : DCX303X : DT8XX

	DPS7500 : DCX303X	DPS7500 : DCX303X : DT8XX
Proporción de volumen	4 : 1	4 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimante de superficie	Imprimante de superficie
COV real (g/l)	362	372 - 451
COV real (lb/gal)	3.02	3.10 - 3.76
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	397	436 - 484
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	3.31	3.64 - 4.04
Densidad (g/L)	1418	1294 - 1322
Densidad (lb/gal de EE. UU.)	11.83	10.80 - 11.03
% de volumen de sólidos	49.2	40.4 - 41.0
% de peso de sólidos	66.7	58.6 - 60.0
Cobertura en pies cuadrados/gal de EE. UU. (a 1 milipulgada por 100 % de eficiencia de transferencia)	789	648 - 658

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

Importante: el contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea 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 generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización 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 EN EE. UU., LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender 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 que se indican 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG automotive refinish
 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



El PPG Logo, We protect and beautify the world, Deltron, Envirobase y OneChoice son marcas registradas, y Deltron NXT es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. © 2023 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.