



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Januar 2016

Produktinformation

DP5000

(Til brug sammen med D8302 UHS hærder)

*D8521 lysegrå
D8525 grå
D8527 mørkegrå
D8302 UHS hærder
D8717/18/19 fortyndere*

PRODUKTBESKRIVELSE

DP5000 er en serie 2K primer-surfacere, der egner sig til mange forskellige typer reparationer på værkstedet. Primer-filleren er alsidig og nem at påføre og slibe. Den har en fremragende korrosionsbestandighed og giver en god lagtykkelse, en jævn overflade samt en enestående holdbar glans på mange forskellige underlag som f.eks. originallak i god stand, bart stål, polyesterspartel og egnede vedhæftningsprimere.

Disse primere kan direkte overlakeres med Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON® UHS Progress or ENVIROBASE® High Performance basefarve. Ved at kombinere D8521, D8525 og D8527 (se afsnittet om **GreyMatic**) kan man skabe hele sortimentet af GreyMatic-primere. Det gør det muligt at optimere forbruget af toplak og den samlede arbejdstid til reparation.

KLARGØRING AF UNDERLAG – AFFEDTNING



Før enhver form for klargøring skal alle overflader, som skal lakeres, vaskes med sæbe og vand. Skyl overfladen og lad den tørre, før den affedtes med et passende PPG rengøringsmiddel. Kontrollér, at alle overflader er grundigt rengjorte og tørre før og efter hver fase af klargøringen. Tør altid rengøringsmidlet af panelets overflade umiddelbart derefter med en ren og tør klud.

Læs om valg af passende produkter til rengøring og affedtning af underlaget i det tekniske datablad for **Deltron rengørere (RLD63V)**.

KLARGØRING AF UNDERLAGET – PRIMING OG SLIBNING



Bart stål bør slibes let og være helt fri for rust før påføring. 2K HS surfacere kan påføres direkte, men det anbefales at anvende universel eller epoxy-primere til bart metal, når der er brug for optimal vedhæftning og modstandsdygtighed over for korrosion.



Andet bart metal bør forprimes med enten universel eller epoxy-primer.

Kataforeselak bør slibes med P320 sandpapir (tørslibning) eller P800 sandpapir (vådslibning).



Original lak eller primere bør slibes med P240-P320 sandpapir (tørslibning) eller P400-P500 sandpapir (vådslibning). Blotlagt metal skal pleprimers med en primer til bart metal, universel eller epoxy-primer.

Glasfiberforstærket polyester eller glasfiber bør slibes med P320 sandpapir (tørslibning).



Polyesterfillere bør tørslibes med forskellige sandpapirkvaliteter, der egner sig til den valgte påføring af DP5000.

P80-P120-P240, når den bruges som primer-surfacer.

VALG AF FORTYNDER

D8717	Under 20° C
D8717/D8718	15-25° C
D8718	20-30° C
D8718/D8719	25-35° C
D8719	30-40° C
D8719	Over 35° C

Bemærk: Blanding efter vægt anbefales for nøjagtig aktivering og fortynding (se side 4).

BLANDING

Blandingsforhold: DP5000	7 vol.
UHS hærder	1 vol.
Fortynder	1- 2 vol.

OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE PRODUKT

Anvendelsestid ved 20° C: 90 minutter

Sprøjteviskositet
DIN4/20° C: 26-29 sek. (ved 7 : 1 : 1)

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Dysetørrelse,
Overliggende kop:
Tryk:

1,6-1,8 mm
Følg sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger (normalt 2 bar/30 psi)

VEJLEDNING

Antal lag:	1 mellemlag + 2 hele lag
Afluftning/20° C: - mellem lagene	Indtil mat
- før ovntørring	Indtil mat

TØRRING

Slibbar ved 20° C	3-4 timer
Slibbar under 20° C	Natten over
Gennemtør ved 60° C	20-30 minutter*, afhængigt af lagtykkelse
Gennemtør/IR-tørring	12 minutter

* Tørretid, når underlaget når en metaltemperatur på 60° C.

FILMEGENSKABER

Tørre lagtykkelser:	
- Minimum	75 µ
- Maksimum	150 µ

SLIBNING



Polér med følgende kvaliteter: P320 eller finere: 1-lags solid farver (Direct Gloss)
P400 eller finere: Basefarver



Polér med følgende kvaliteter: - P600 eller finere: 1-lags solid farver (Direct Gloss)
P800 eller finere: Basefarver

TOPLAK

DP5000 kan overlakeres direkte med følgende toplakprodukter:

Deltron GRS BC,

Deltron GRS DG

Deltron UHS Progress DG farve

Envirobase High Performance basefarve

GREYMATICS

Nedenstående blandinger bør aktiveres og fortyndes på normal vis før påføring.

Følgende blandingsforhold gælder for hver GreyMatic primervariant:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8521	100	75	--	--	--
D8525	--	25	100	48	--
D8527	--	--	--	52	100

BLANDING EFTER VÆGT

Aktivering efter vægt ved brug sammen med HS+ hærder (D8302) Forhold 7 : 1 : 1 - 2				
Brugsklar sprøjtbar mængde, 1 liter (forhold 7 : 1 : 2)	Bemærk, at vægtangivelserne er den samlede vægt. Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne			
G1	D8521 Gram (7 dele)	Vægt hærder D8302 Gram (1 del)	Vægt. fortynder D8717/8/9 Gram (1 del)	Vægt. fortynder D8717/8/9 Gram (2 dele)
1,0 L	1078	1184	1266	1348
G5	D8525 Gram	Vægt hærder Gram	Vægt. fortynder Gram	Vægt. fortynder Gram
1,0 L	1077	1183	1266	1346
G7	D8527 Gram	Vægt hærder Gram	Vægt. fortynder Gram	Vægt. fortynder Gram
1,0 L	959	1065	1147	1229

BEGRÆNSNINGER

Delvist brugte dåser med hærdere skal lukkes omhyggeligt straks efter brug. Alt udstyr skal være helt tørt. DP5000 anbefales ikke, når luftfugtigheden er på over 80 %.

Rens pistolen straks efter brug.

GUIDE TIL BRUG AF UNS PRIMA SOM EN RULLEPRIMER MED UHS HÆRDER

BLANDING

BLANDINGSFORHOLD – Hvis en vægt ikke er tilgængelig, så kan primeren aktiveres ved volumen.

	<u>Volumen</u>
DP5000	7 vol.
D8302	1 vol.
Fortynder	0.25 vol.

Potlife ved 20°C: 40 minutter.

Bemærk: Det er anbefalet at bruge maling umiddelbart efter blanding

Rengør rullebakken umiddelbart efter brug.

VÆGT MIX FOR BRUG AF RULLE

Aktivering efter vægt ved brug sammen med HS+ hærdere (D8302) Forhold 7 : 1 : 0,25			
Brugsklar mængde, 1 liter til rulle (forhold 7 : 1 : 0.25)	Bemærk, at vægtangivelserne er den samlede vægt. Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne		
G1	D8521 Gram (7 dele)	Vægt hærdere D8302 Gram (1 del)	Vægt. fortynder D8717/8/9 Gram (0.25 dele)
1,0 L	1307	1435	1460
G5	D8525 Gram	Vægt hærdere Gram	Vægt. fortynder Gram
1,0 L	1305	1433	1458
G7	D8527 Gram	Vægt hærdere Gram	Vægt. fortynder Gram
1,0 L	1162	1291	1316

ANVENDELSE OG FLASH OFF

1. Brug af en kvalitets skum rulle med en høj tæthed er essentielt. Brug en tilpasset rullebakke for at have fuld kontrol med hvor meget maling der kommer på rullen.
2. Fyld maling på rullen fra en tilpasset rullebakke. Fjern overskydende maling fra rullen.
3. Det første lag skal dække det største område. Efterfølgende lag skal dække mindre området.
4. Påfør maling fra midten af reparationsområdet, rul derefter udad med let tryk.
5. Brug rullen med mindre maling til at udtone hårde kanter mellem hvert lag.
6. Lad malingen flyde ud over panelet, undgå overarbejde, da det kan føre til en ujævn overflade.
7. Så snart at et lag bliver mat, så er overfladen klar til det næste lag.

Antal lag: Påfør 4 lag for at give film tykkelse på mellem 75 - 125 µm (3 – 5 tusinde)

Flash-off ved 20°C: I mellem lag cirka. 5 minutter

Tøringstider:

Lufttørring ved 20°C: 3 - 4 timer (Afhængig af film tykkelsen)

Ovntørring ved metal temperature ved 60°C : 20 - 30 minutter

Infrarød tørrings tiderne er på baseret på at den infrarøde lampe er 70-100 cm væk fra panelet. Tænd lampen på halv kraft i 5 minutter før den tændes på fuldstyrke i cirka 15 minutter. Tørringstider er afhængige af hvilken slags lampe der er brugt.

Tørringstider er afhængige af filmens tykkelse.

FLEXIBLE SUBSTRATER:

Blandingsforhold:	DP5000	5.6 dele
	D814	1.4 dele
	D8302	1 del
	Fortynder	1 del

SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet, der også findes på: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tlf.: +44 (0) 1449 771775
Fax: +44 (0) 1449 77348

DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

