



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maj 2016

Produktinformation



DP6000 2K hurtig primer

*D8531 lysegrå
D8535 grå
D8537 mørkegrå
D8302 UHS hærder
D8716 produktiv fortynder
D8725 produktiv fortynder
D8719 til høj temperatur og
ovn-/IR-tørring*

PRODUKTBESKRIVELSE

DP6000, 2K hurtig primer, er en kvalitetsprimer med glimrende slibeegenskaber, som er nem at påføre, hvilket giver værkstedet en effektiv proces. En påføringsproces med en enkelt sprøjtegang og kun lidt eller ingen afluftning sikrer en reparation, der er klar til slibning efter bare 1 time.

Primeren 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[®] UHS Progress eller ENVIROBASE[®] High Performance basefarve.

DP6000 tilbydes i Greymatic-systemet og fås i 3 grå nuancer, hvilket giver mulighed for at blande yderligere grå nuancer for at finde den, der passer bedst til hver toplakfarve. Det forbedrer proces-tiderne yderligere og reducerer desuden forbruget af basefarver.

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 2K etch-primer eller epoxyprimer, når der er brug for optimal vedhæftning og modstandsdygtighed over for korrosion.

Andet bart metal bør forprimes med enten 2K etch-primer eller epoxyprimer.



Kataforeselak bør slibes med P360 sandpapir (tørslibning) eller P800 sandpapir (vådslibning).

Original lak eller primere bør slibes med P280-P320 sandpapir (tørslibning) eller P400-P500 sandpapir (vådslibning). Blotlagt metal skal pletprimes med en 2K etch-primer eller epoxyprimer.



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



Polyesterfillere bør tørslibes med forskellige sandpapirkvaliteter, der egner sig til den valgte påføring af DP6000.

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

VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

Temperatur

Under 25 °C

Hærder

D8302

Fortynder

D8716/D8725

Bemærk: Blanding efter vægt anbefales for nøjagtig aktivering og fortynding (se side 5).

BLANDING

Blandingsforhold: DP6000	7 vol.
Hærder	1 vol.
Fortynder	2 vol.

OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE PRODUKT

Anvendelsestid ved 20 °C:	45 minutter
Sprøjteviskositet DIN4/20 °C:	27-32 sekunder (ved 7:1:2)

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Dysetørrelse, Overliggende kop:	1,6 mm
Tryk:	Følg sprøjtepistolfabrikantens anbefalinger (normalt 2 bar/30 psi)

VEJLEDNING

Antal lag:	1 let lag + 2 hele/våde lag
Afluftning mellem lagene:	1 minuts afluftning efter første lag (ingen afluftning på efterfølgende lag)
Afluftning før ovntørring:	Indtil mat

TØRRING

Slibbar ved 15-25 °C	1 time
Gennemtør ved 60 °C	20-25 minutter* afhængigt af lagtykkelse
Gennemtør/IR-tørring	12 minutter

* D8719 til høj temperatur og ovn-/IR-tørring

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

* Maks. 120 µm ved anvendelse af ovntørringsproces.

FILMEGENSKABER

Tørre lagtykkelser:	
- Minimum	75 µ
- Maksimum	120 µ

SLIBNING



Slib med følgende kvaliteter: P360 eller finere: 1-lags solid farver (Direct Gloss)
P400 eller finere: Basefarver



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

TOPLAK

DP6000 kan overlakeres direkte med følgende toplakprodukter:

Deltron UHS DG farve

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 DP6000 primervariant:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8531	100	58	--	--	--
D8535	--	42	100	48	--
D8537	--	--	--	52	100

BLANDING EFTER VÆGT

Aktivering efter vægt ved brug sammen med UHS hærder (D8302) Forhold 7:1:2			
	Bemærk, at vægtangivelserne er den samlede vægt. Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne		
Brugsklar sprøjtbar mængde (ved forholdet 7:1:2)	D8531 Gram (7 dele)	D8302 Gram (1 del)	D8716/19/25 Gram (2 del)
1,0 l	1019	1125	1297
Brugsklar sprøjtbar mængde (ved forholdet 7:1:2)	D8535 Gram (7 dele)	D8302 Gram (1 del)	D8716/19/25 Gram (2 del)
1,0 l	921	1027	1198
Brugsklar sprøjtbar mængde (ved forholdet 7:1:2)	D8537 Gram (7 dele)	D8302 Gram (1 del)	D8716/19/25 Gram (2 del)
1,0 l	929	1035	1207

Fleksibelt additiv Aktivering efter vægt ved brug sammen med HS hærder (D8302)				
	Bemærk, at vægtangivelserne er den samlede vægt. Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne			
Brugsklar sprøjtbar mængde	D8531	D814	D8302	D8716 D8719 D8725
1,0 l	916	1044	1158	1259
Brugsklar sprøjtbar mængde	D8535	D814	D8302	D8716 D8719 D8725
1,0 l	827	955	1070	1170
Brugsklar sprøjtbar mængde	D8537	D814	D8302	D8716 D8719 D8725
1,0 l	835	963	1077	1178

BEGRÆNSNINGER

Delvist brugte dåser med hærder skal lukkes omhyggeligt straks efter brug. Alt udstyr skal være helt tørt.

Rens pistolen straks efter brug.

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.c) i den brugsklare blanding er maks. 540 g/liter VOC-indhold.

VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding maks. 540g/liter.

Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

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) 1449771775
Fax: +44 (0) 1449 77348

DELTRON® og ENVIROBASE® er registrerede varemærker, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.

Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries Ohio, Inc.

