



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Februar 2024

Oplysninger om produktet



DP3500 Primer

*D8551 Hvid
D8555 Grå
D8557 Mørkegrå
D8242/D8243/D8244 UHS-hærdere
D8237/D8238/D8239 HS-hærdere
D8717/18/19/20 Fortyndere med lavt VOC-
indhold
D808/D807/D812 Fortyndere*

BESKRIVELSE AF PRODUKTET

DP3500 Primer er en serie af 2K primer-fillers. Primeren er en high build/ surfacer 2K akrylprimer med højt tørstofindhold. - der er særligt velegnede til pletreparation og panelreparation på autolakeringsværkstedet.

DP3500-primere er kompatible med en lang række PPG DELTRON®-hærdere og fortyndere. DP3500-primere giver fremragende tørfilmopbygning, hurtig tørring og har en god modstandsdygtighed.

Efter tørring er DP3500-primere lette at slibe og har god holdbarhed på en lang række underlag, som f.eks. polyesterpartel, alle metaloverflader (grundede), grundet plast og gamle lak

Disse primere kan overlakeres direkte med DELTRON UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance basecoat.

DP3500 er en VOC-kompatible primer, der er i overensstemmelse med det europæiske VOC-direktiv, plus den giver mulighed for Spectral Grey.

Denne nye PPG-primer bruger eksisterende hærdere og fortyndere for at passe til en bred vifte af reparationsstørrelser og temperaturer med egenskaber som disse er DP3500 meget brugervenlig.

En hurtig og nem reparation og en finish i høj kvalitet sikrer, at værkstedet forbliver rentabelt.

FORBEREDELSE AF UNDERLAGET - AFFEDTNING



Vask alle overflader, der skal males, med vand og sæbe før klargøringsarbejdet. Skyl og lad tørre, før der affedtes med et egnet PPG-rengøringsmiddel til underlag: Sørg for, at alle underlag rengøres og tørres grundigt før og efter hvert trin i klargøringsarbejdet. Tør altid substratens af panelets overflade med det samme med en ren, tør klud.

Se **Deltron Cleaners (RLD63V)** tekniske datablad for passende produkter til rengøring og affedtning af underlaget.

FORBEREDELSE AF UNDERLAGET - GRUNDING OG SLIBNING



Bart stål skal være slebet og helt fri for rust før påføring. DP3500 primer kan påføres direkte på små områder (max 10cm) af bart stål, men metalgrunder universal- eller epoxyprimer anbefales på store områder, eller hvor der kræves optimal vedhæftning og korrosionsbestandighed.



Andet bart metal skal grundes med enten metalgrunder Universel eller en epoxygrunder.

Elektropaint skal slibes med P320-papir (tørt) eller P800-papir (vådt).



Originallak eller primer skal slibes med P280-P320 (tørt) eller P400-P500 (vådt).

GRP eller glasfiber skal slibes med P320 (tørt).

Polyester skal tørslibes med en række forskellige kvaliteter P80-P120-P240-P320



VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>Temperatur</u>	<u>UHS-hærdere 5:1</u>	<u>HS-hærdere 4:1</u>	<u>Tyndere</u>
Under 20°C	D8242	D8237	D808/D8717
Op til 25 °C	D8243	D8237/D8238	D807/D8717/D8718
25-35°C	D8244	D8238/D8239	D812/D8718/D8719
Over 35°C	D8244	D8239/	D812/D8719

BLANDING HS-HÆRDER



Produktet er tixotropisk - omrør i hånden før brug.



Blandingsforhold:	DP3500	4 vol.
	D823x	1 bind
	Fortynder	0,5-1 vol.

BLANDING AF UHS-HÆRDER



Blandingsforhold:	DP3500	5 vol.
	D824x	1 bind
	Fortynder	0,5-1,5 vol.

**Bemærk: For nøjagtig aktivering og fortynding anbefales vægtblanding.
(Se tabeller på side 5 og 6)**

DETALJER OM BLANDEDE PRODUKTER

Holdbarhed ved 20°C: 30-40 min ved 20°C.

Rengør pistolen straks efter brug.

Viskositet for spray

DIN4/20°C: 18 - 27 sekunder eller højere afhængigt af fortyndingsforholdet

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Konventionelt pistol anbefales.

Dyse str., 1,6 - 1,8 mm

Tryk: Følg sprøjtepistolproducentens anbefalinger (normalt 2 bar / 30 psi)

VEJLEDNING

Antal lag: Normalt 3 lag (1st let lag til isolering kan anbefales).

Flash off/20°C:

- Mellem lagene Indtil de er helt matte - normalt 3-5 min.

- Før oventørring

Indtil helt mat (minimum 5 minutter før IR-tørring)

TØRRETID

	Slib bar 20°C	Tørring ved 60°C
Brug af Fast D8237/D8242	1,5 timer	15 minutter
Brug af standard D8238/D8243	2,5 timer	20 minutter
Brug af Slow D8239/D8244	3 timer	30 minutter
Infrarød tørring	Vejledende tid 10-15 minutter	

De angivne infrarøde tørretider kræver, at den kortbølgede infrarøde lampe er placeret 70-100 cm væk fra panelet. Flash off i 5 minutter, før du tørrer med den infrarøde lampe. Tørretiden afhænger af, hvilken type infrarød lampe der anvendes.

Bemærkninger:

- * Tørretid, når emnet når 60°C metaltemperatur.
- Tørretiden afhænger af filmtykkelsen.
- Lad panelerne køle helt af efter tørring eller IR-tørringscyklus, før du sliber.

Lagtykkelse

Tørfilmens opbygning afhænger af påføringsteknikken og den anvendte sprøjtepistol.

- 3 lag forventet opbygning 170-200 mikron

Slibning



Finish med følgende kvaliteter: - P360 eller finere: Til Solide farver (DELTRON UHS Progress)
P400 eller finere: Basecoats



Finish med følgende kvaliteter: - P600 eller finere: Enkelt lag solide farver (DELTRON UHS)
P800 eller finere: Basecoat

TOPCOATING

Efter slibning kan DP3500 primer overmales direkte med følgende topcoats:

Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance basecoat.

GREYMATICS

Blandingerne nedenfor skal aktiveres og fortyndes på normal vis før sprøjtning.

For hver af de specificerede DP3500-primervarianter gælder følgende vægtblandingsforhold:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8551 Hvid	100	75	--	--	--
D8555 Grå	--	25	100	30	--
D8557 Mørkegrå	--	--	--	70	100

VÆGTBLANDING

Vægtaktiveringer til brug med HS-hærdere (D8237/D8238/D8239)			
Forhold 4 : 1 : 1			
	Bemærk venligst, at vægtene er kumulative. Vægten må ikke nulstilles mellem hver tilføjelse.		
RFU Sprøjtbar volume (4 : 1 : 1 forhold)	Wt. Primer Gram (4 dele)	Vægt Hærdere D823x Gram (1 del)	Wt. Fortynder Gram (1 del)
0.25 L	270,2	311,0	347,3
0.5 L	540,3	622,0	694,5
0.75 L	810,5	933,0	1041,8
1.0 L	1080,7	1244,0	1389,0
1.5 L	1621,0	1866,0	2083,5

Vægtaktiveringer til brug med UHS-hærdere (D8242/D8243/D8244)			
Forhold 5 : 1 : 1			
	Vægtene er kumulative. Vægten må ikke tares eller nulstilles mellem hver tilføjelse.		
RFU kan sprøjtes (5 : 1 : 1 Vol)	Wt Primer Gram (5 dele)	Wt Hærder D824x Gram (1 del)	Wt. Fortynder Gram (1 del)
0.25L	292,0	327,3	358,4
0.5L	583,9	654,6	716,8
0,75L	875,9	982,0	1075,2
1L	1167,9	1309,3	1433,6
1,5L	1751,8	1963,9	2150,4

FLEKSIBLE UNDERLAG

Deltron Plasticiser D814 kan bruges, når DP3500 Primer bruges på et meget fleksibelt underlag.

Blandeforhold med HS-hærdere (D8237 / D8238 / D8239)



DP3500 Primer
D814
Hærder
Fortynder

Blandingsforhold:
3,2 vol.
0,8 vol
1 vol.
0,5 vol.

Blandeforhold med HS-hærdere UHS-hærdere (D8242 / D8243 / D8244)



DP3500 Primer
D814
Hærder
Fortynder

Blandingsforhold:
4 vol.
1 vol.
1 vol.
0, 5/1,5 vol.

BEGRÆNSNINGER

Delvist brugte dåser med hærder skal lukkes omhyggeligt umiddelbart efter brug.
Alt udstyr skal være helt tørt og rent. Rengør sprøjtepistolerne straks efter brug.

VOC INFORMATION

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.c) i brugsklar form er max. 540 g/liter VOC. VOC-indholdet i dette produkt i brugsklar form er maks. 540g/liter.

Afhængigt af den valgte anvendelsesmåde kan den faktiske VOC-værdi for dette produkt, når det er klar til brug, være lavere end den, der er angivet i EU-direktivet.

SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke anvendes til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette TDS er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at tage alle nødvendige skridt for at sikre, at produktet er egnet til det tilsigtede formål. For oplysninger om sundhed og sikkerhed henvises til materialets sikkerhedsdatablad, der også er tilgængeligt på: www.ppgrefinish.com

DELTRON® ENVIROBASE® og PAINTMANAGER® er registrerede varemærker tilhørende PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes. Ophavsretten til ovenstående produktnumre, som er originale, tilhører PPG Industries Ohio, Inc.