

DP3000 EnviroPrimer

D8511 D8515 D8517

Produktdatenblatt **RLD266V**

Produkte

DP3000 EnviroPrimer	D8511 Weiß D8515 Grau D8517 Dunkelgrau
Härter	D8225 (normal)
Verdünner	D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang) D8715 (Rapid Verdünner)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt




VOC-konform






Produktbeschreibung

DP3000 ist ein 2K Füllersystem welches mit einem recycelten Rohstoff-Anteil aus PET-Flakes gefertigt wird. Dieser Rohstoff ist weitestgehend durch handelsübliche Kunststoff Getränkeflaschen bekannt. DP3000 ist geeignet für Füllerarbeiten auf kleinen und großen Flächen im Spritzverfahren und kann auf einer Vielzahl von Untergründen angewendet werden, verfügt über gute Verlaufseigenschaften mit guten Fülleigenschaften. Durch das Greymaticverfahren können Untergründe mit dem optimalen Grauton, für die anschließende Decklackapplikation vorbereitet werden

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung/KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner. Bei kleineren Durchschliffstellen (Stahlblech, Aluminium, verzinktes Stahlblech) sollte D8012, D831, D8092 oder die Aerosole D8421/24/26 appliziert werden.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Vor Verwendung von D851X sollte D8012 oder D831/D8092 appliziert werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Zur Erzielung von Haftung muss D831/D8092 o. D8012 ordnungsgemäß aufgetragen u. getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel/Reparatur der Oberfläche	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P320–400 o. feiner bearbeiten.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	3 : 1 : 1
	SPP Mischbecher bzw. Waage
	30–45 Min. bei 20 °C
	18 - 20 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG			
	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6–1,8	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6–1,8	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6–1,8	1,5–1,8 bar
	2 Spritzgänge	2–max. 3 Spritzgänge	
	Ablüftzeiten: 5 Min. zwischen den Spritzgängen / 0–5 Min. vor Trocknung		
	Lufttrocknung: 3–4 Std.		
	Ofentrocknung: 30 Min. bei 60 °C Objekttemperatur		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 75– 140 µm.			

HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL

Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D8225	D8715, D8718
18 °C–25 °C	mittel/groß	D8225	D8715, D8718
über 25 °C	mittel/groß	D8225	D8718, D8719, D8720

ELASTIFIZIEREN

	Mischungsverhältnis:	DP3000	2,5 Teile
		D8225	1 Teil
		D814	0,5 Teil
		Verdünner	0,5–1 Teile
	2–3		
	mind. 10 Min. Zwischenablüßzeit		
	30 Min. bei 60 °C Objekttemperatur		

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Excentertschliff trocken, max. 3 mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Überlackieren mit Envirobase High Performance oder Deltron UHS Progress
	Bitte beachten: Blanke Stellen müssen vorgrundiert werden!



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.