



# DP3500 2K Primer D855X

Produktdatenblatt [RLD215V](#)

## Produkte

DP3500 2K Primer	D8551 (weiß G1) D8555 (grau G5) D8557 (dunkelgrau G7)
HS Härter	D8237 (aktiviert) D8238 (kurz) D8239 (lang)
Verdünner	D8717 (kurz), D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

## Produktbeschreibung

DP3500 2K Primer sind 2K Acryl Füller, verfügbar in 3 Graustufen (weiß G1, grau G5 und dunkelgrau G7) aus denen sich fest definierte Graustufen erzielen lassen und somit stets den besten Untergrundfarbton für den nachfolgenden Farbton im Basis-/Decklack bereitstellen. DP3500 ist geeignet für alle üblichen Füllerarbeiten auf kleinen und größeren Flächen. DP3500 kombiniert verschiedene Eigenschaften wie bspw. gute Schleifbarkeit, optimierte Trocknungszeiten und hohe Standfestigkeit.

## Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung / KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P360 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 280-320 trocken oder P400-500 nass.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240 – P320 o. feiner. <i>Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.</i>
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240 – P320 o. feiner. <i>Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.</i>
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.

Kunststoffuntergründe	Auf sehr flexiblen Kunststoffuntergründen kann D855x wie folgt elastifiziert werden:		
	D855x	3,2	Vol.-teile
	D814	0,8	Vol.-teile
	Härter	1	Vol.-teil
	Verdünner	0,5	Vol.-teile

### VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	D855X	4 Vol.-Teile
	D823X	1 Vol.-Teil
	D871X	0,5-1 Vol.-Teile
	30 - 40 Min. bei 20°C	
	18 - 27 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm	

### HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL

Temperatur	Objektgröße	HS Härter	Verdünner
bis 18°C	klein / mittel	D8237	D8717
18°C – 25°C	klein / mittel	D8237/D8238	D8717, D8718
über 25°C	mittel / groß	D8238/D8239	D8718, D8719, D8720 (extra lang)

### APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Düse: 1,6 - 1,8 mm Spritzdruck: 2,5 - 3,5 bar Eingangsdruck
	HVLP: Düse: 1,6 - 1,8 mm Spritzdruck: 2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck (0,7 bar an der Düse)
	3 volle Spritzgänge Zur Isolierung kann ein dünner Spritzgang vorgelegt werden.
	Zwischenablüftzeiten: 5 Min Vor Ofen bzw. IR-Trocknung: 5 - 10 Min
	Härter: 60°C 40°C 20°C D8237 15 Min. 25 Min. 60 - 90 Min. D8238 20 Min. 30 Min. 90 - 120 Min. D8239 30 Min. 40 Min. 120 - 180 Min.
	Sicherheitsabstand von mind. 80cm einhalten! 10 - 15 Min. (Kurzweile)
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 170 - 200 µm.	

### SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	P600 o. feiner - 2K Acryl Decklack P800 o. feiner - Zweischicht Systeme
	P320 o. feiner - 2K Acryl Decklack P360 o. feiner - Zweischicht Systeme
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit ENVIROBASE® High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)

### GREYMATIC

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



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](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.