

DP7000 Air-Dry Primer D856X

Produktdatenblatt **RLD311V**

Produkte

DP7000 Air-Dry Primer	D8561 (weiß G1) D8565 (grau G5) D8567 (dunkelgrau G7)
Härter	D8270
Verdünner	D8727 Standard D8728 High Temperature

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

Air-Dry Primer DP7000 ist ein schnelltrocknender 2K-Füller, der entwickelt wurde, um die Energiekosten zu senken und die Füllerprozesse zu optimieren.

Hauptmerkmal dieses neuen Füllers ist die schnelle Lufttrocknung und die hervorragende Schleifbarkeit.

Der neue Air-Dry Primer bietet einen 2K-Acryl-Füller der Spitzenklasse.

Es handelt sich um einen VOC-konformen Füller, der der europäischen VOC-Richtlinie entspricht. Erhältlich in den gewohnten drei Graustufen um den am besten geeigneten Grauton für jeden Farbton im Decklackbereich einzusetzen.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werkgrundierung / 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.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240 – P320 o. feiner. DP7000 kann direkt auf kleine Flächen blankem Stahl aufgetragen werden. Für größere Flächen, verwenden Sie ADHW-50 Vorbehandlungstücher. Anwendung: Mit dem Tuch einen dünnen Film auf dem blanken Blech auftragen und ablüften lassen, bevor DP7000 aufgetragen wird. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/D8092 vorgelegt werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/D8092 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
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.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN	
	D856X 3 Vol.-Teile D8270 1 Vol.-Teil D8727/-8 0,5 Vol.-Teile Bei größeren Flächen und/oder horizontalen Objekten kann der Verdünneranteil von 0,5 auf 0,75 erhöht werden.
	Bei gewünschten Schichtstärken von ca. 120µm auf Kunststoffen kann mit 2% D814 Elastifizierer gearbeitet werden. Bei gewünschten Schichtstärken von >150µm auf Kunststoffen wird die Verwendung von 2% D814 Elastifizierer empfohlen.
	30 Min. bei 20 °C
	17 - 18 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm

GREYMATIC					
	G1	G3	G5	G6	G7
D8561	100	80	-	-	-
D8565	-	20	100	20	-
D8567	-	-	-	80	100

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)															
	1 leichter Spritzgang kurze Ablüftzeit (45 - 60 Sek.) 2 bis 3 volle Spritzgänge ohne Zwischenablüftzeit Ein vierter Spritzgang ist möglich, wenn höhere Schichtstärken notwendig sind.															
	Wenn D856X auf kleinen Flächen aufgetragen wird, wird eine Zwischenablüftzeit von 30-60 Sek. empfohlen.															
	Lufttrocknung: <table border="0"> <tr> <td>2 1/2 Spritzgänge</td> <td>80 - 100 µm</td> <td>30 Min. @ 20°C</td> </tr> <tr> <td>3 1/2 Spritzgänge</td> <td>100 - 120 µm</td> <td>35 Min. @ 20°C</td> </tr> <tr> <td>4 1/2 Spritzgänge</td> <td>120 - 140 µm</td> <td>40 Min. @ 20°C</td> </tr> </table> Ofentrocknung: <table border="0"> <tr> <td>60°C</td> <td>50°C</td> <td>40°C</td> </tr> <tr> <td>5 - 10 Min.</td> <td>10 - 15 Min.</td> <td>15 - 20 Min.</td> </tr> </table> Hinweis: Unter Verwendung von Etch Primer wird die Trocknungszeit geringfügig verlängert.	2 1/2 Spritzgänge	80 - 100 µm	30 Min. @ 20°C	3 1/2 Spritzgänge	100 - 120 µm	35 Min. @ 20°C	4 1/2 Spritzgänge	120 - 140 µm	40 Min. @ 20°C	60°C	50°C	40°C	5 - 10 Min.	10 - 15 Min.	15 - 20 Min.
2 1/2 Spritzgänge	80 - 100 µm	30 Min. @ 20°C														
3 1/2 Spritzgänge	100 - 120 µm	35 Min. @ 20°C														
4 1/2 Spritzgänge	120 - 140 µm	40 Min. @ 20°C														
60°C	50°C	40°C														
5 - 10 Min.	10 - 15 Min.	15 - 20 Min.														
	Sicherheitsabstand von mind. 80cm einhalten! 1 Min. ablüften lassen, dann 5 Min bei 50% Leistung															
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 80 - 140 µm.																

SCHLEIFEMPFEHLUNG / ÜBERLACKIERUNG	
	P400 o. feiner - 2K Acryl Decklack P400-P500 o. feiner - Zweischicht Systeme
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit ENVIROBASE® High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit ENVIROBASE® High Performance oder DELTRON® UHS (DELTRON UHS darf nicht bei Kunststoffuntergründen eingesetzt werden) überlackiert werden.

Produktdatenblatt RLD311V



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.

PPG Deutschland Sales & Services GmbH
Düsseldorfer Straße 80, 40721 Hilden
Tel. 02103 / 791-1, Fax 02103 / 791-601
E-Mail: PPGAutoRefinishGermany@ppg.com
www.ppgrefinish.com

