



Julio del 2023

Información del producto



DP3500 Primer

D8551 Blanco
D8555 Gris
D8557 Gris oscuro
D8242/D8243/D8244 Endurecedor UHS
D8237/D8238/D8239 Endurecedores HS
D8717/18/19/20 Diluyentes bajos en COV
D808/D807/D812 Diluyentes

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Las imprimaciones DP3500 son una gama de rellenos de imprimación de 2K. Formuladas con un alto contenido en sólidos y una gran estructura y espesor en el recipiente, son especialmente adecuadas para reparaciones puntuales y de paneles en talleres de repintado.

Las imprimaciones DP3500 son compatibles con una gama de endurecedores y diluyentes DELTRON® de PPG.

Las imprimaciones DP3500 ofrecen un excelente espesor de capa, un secado rápido y una buena resistencia al pandeo.

Después del secado, las imprimaciones DP3500 se lijan fácilmente y tienen un buen rendimiento sobre una amplia gama de sustratos, como pintura original en buen estado, acero desnudo, masillas de poliéster para carrocerías e imprimaciones de adherencia adecuadas.

Estas imprimaciones pueden recubrirse directamente con la pintura base ENVIROBASE® High Performance o DELTRON UHS Progress.

DP3500 es una imprimación que cumple con la directiva europea de COV y con capacidad para obtener un tono gris espectral.

Esta nueva imprimación de PPG utiliza endurecedores y diluyentes existentes para adaptarse a reparaciones de una amplia gama de temperaturas y tamaños. Con estas características, DP3500 resulta una imprimación fácil de usar y lijar, flexible y eficiente.

Una reparación rápida y sencilla y un acabado de alta calidad garantizan la rentabilidad del taller.



PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – DESENGRASADO



Antes de cualquier trabajo de preparación, lave todas las superficies a pintar con agua y jabón. Aclare y deje secar antes de desengrasar con un limpiador de sustratos de PPG adecuado: asegúrese de limpiar y secar todos los sustratos a fondo antes y después de cada fase del trabajo de preparación. Elimine siempre el limpiador de sustratos de la superficie del panel inmediatamente con un paño limpio y seco.

Consulte la ficha de datos técnicos de **Limpiadores Deltron (RLD63V)** para conocer los productos adecuados de desengrasado y limpieza con sustratos.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE - IMPRIMACIÓN Y LIJADO



El **acero desnudo** debe estar ligeramente lijado y completamente libre de óxido antes de la aplicación. La imprimación DP3500 puede aplicarse directamente sobre pequeñas áreas de acero desnudo. Sin embargo, se recomienda usar imprimaciones universales o de epoxi sobre áreas grandes o que requieran una óptima adherencia y resistencia a la corrosión.



Otros metales desnudos deben imprimarse previamente con una imprimación de epoxi o universal.

Electropaint se debe lijar con papel de grano P360 (seco) o P800 (húmedo).



La pintura original o imprimaciones deben lijarse con papel de grano P280-P320 (seco) o P400-P500 (húmedo). Realice una imprimación focalizada de cualquier metal desnudo expuesto con una imprimación universal para metal desnudo o una imprimación de epoxi.

La fibra de vidrio o el GRP deben lijarse con papel de grano P320 (seco).



Los rellenos de poliéster deben lijarse en seco utilizando la secuencia de papel de granos P80-P120-P240

SELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DILUYENTE

| <u>Temperatura</u> | <u>Endurecedores UHS 5:1</u> | <u>Endurecedores HS 4:1</u> | <u>Diluyente</u> |
|---------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------|
| Por debajo de 20 °C | D8242 | D8237 | D808/D8717 |
| Hasta 25 °C | D8243 | D8237/D8238 | D807/D8717/D8718 |
| 25-35 °C | D8244 | D8238/D8239 | D812/D8718/D8719 |
| Por encima de 35 °C | D8244 | D8239/ | D812/D8719 |

MEZCLAR ENDURECEDOR HS



El producto es tixotrópico - Remuévalo a mano antes de usar.





Proporción de mezcla:
D823x
Diluyente

DP3500 4 vol.
1 vol.
0,5-1 vol.

MEZCLAR ENDURECEDOR UHS



Proporción de mezcla:
D824x
Diluyente

DP3500 5 vol.
1 vol.
0,5-1,5 vol.

Aviso: Para una activación y dilución precisas, se recomienda mezclar por peso (Véanse las tablas de las páginas 5 y 6)

DATOS DE LOS PRODUCTOS MEZCLADOS

Tiempo útil de empleo a 20 °C: 30-40 min a 20 °C.
Limpie la pistola inmediatamente después de usarla.

Viscosidad de la pulverización
DIN4/20 °C: 18 - 27 segundos o más en función de la proporción de la dilución

CONFIGURACIÓN DE LA PISTOLA

Se recomienda usar una pistola de gravedad.

Boquilla: 1,6-1,8 mm
Presión: Siga las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar / 30 psi)

GUÍA DE APLICACIÓN

Número de manos: Normalmente 3 manos (se recomienda una primera mano ligera para el aislamiento).

Evaporación/20 °C:
- Entre manos Hasta que esté completamente mate - normalmente 3-5 minutos
- Antes del horneado Hasta que esté completamente mate (mínimo 5 minutos antes del secado por infrarrojos)



TIEMPOS DE SECADO

| | Lijable / 20 °C | *Hornear / 60 °C |
|--------------------------|-----------------|------------------|
| Con D8237/D8242 Rápido | 1,5 horas | 15 minutos |
| Con D8238/D8243 Estándar | 2,5 horas | 20 minutos |
| Con D8239/D8244 Lenta | 3 horas | 30 minutos |

Secado por infrarrojos

Guía de tiempo 10-15 minutos

Los tiempos de secado por infrarrojos indicados requieren que la lámpara de infrarrojos de onda corta se sitúe a 70-100 cm del panel. Deje que la pintura de base para imprimación se evapore durante 5 minutos antes de secarla con la lámpara de infrarrojos. Los tiempos de secado dependerán del tipo de lámpara de infrarrojos utilizada.

Notas:

- * Tiempo de secado una vez que el sustrato alcanza los 60 °C de temperatura del metal.
- Los tiempos de secado dependen del grosor de la capa.
- Deje que los paneles se enfríen completamente después del ciclo de secado por infrarrojos u horneado antes de tratar de lijarlos.

PROPIEDADES DE LA CAPA

El espesor de la capa seca depende de la técnica de aplicación y de la pistola utilizada.

- Espesor estimado para 3 manos 170-200 micras

LIJADO



Acabado con los siguientes granos: - P360 o más fino: Colores sólidos monocapa (directo brillo)
P400 o más fino: Pinturas base



Acabado con los siguientes granos: - P600 o más fino: Colores sólidos monocapa (directo brillo)
- P800 o más fino: Pintura base

ACABADOS

Tras el lijado, la imprimación DP3500 puede recubrirse directamente con los siguientes acabados:

Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress o la pintura base ENVIROBASE® High Performance.



GREYMATICS

Las mezclas que se indican a continuación deben activarse y diluirse del modo habitual antes de pulverizar.

Para cada una de las variantes de imprimación DP3500 especificadas se aplicarán las siguientes proporciones de mezcla por peso:

| | G1 | G3 | G5 | G6 | G7 |
|----------------------------------|------------|-----------|------------|-----------|------------|
| D8551 Blanco | 100 | 75 | -- | -- | -- |
| D8555 Gris | -- | 25 | 100 | 30 | -- |
| D8557 Gris oscuro | -- | -- | -- | 70 | 100 |

MEZCLA POR PESO

| Cantidades para activación con endurecedores HS (D8237/D8238/D8239) | | | |
|--|---|--|--|
| Ratio 4 : 1 : 1 | | | |
| | Tenga en cuenta que los pesos son acumulativos. No tare o ponga a cero la balanza entre adiciones | | |
| Pulverizable listo para usar Volumen (proporción 4 : 1 : 1) | Peso de imprimación Gramos (4 partes) | Peso de endurecedor D823x Gramos (1 parte) | Peso de diluyente Gramos (1 parte) |
| 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 |



| Cantidades para activación con endurecedores UHS (D8242/D8243/D8244) Ratio 5 : 1 : 1 | | | |
|---|---------------------------------------|--|-------------------------------------|
| Los pesos son acumulativos. No tare o ponga a cero la balanza entre adiciones | | | |
| Pulverizable listo para usar (Volumen 5 : 1 : 1) | Peso de imprimación Gramos (5 partes) | Peso de endurecedor D824x Gramos (1 parte) | Peso de diluyente Gramos (1 partes) |
| 0,25 l | 292,0 | 327,3 | 358,4 |
| 0,5 l | 583,9 | 654,6 | 716,8 |
| 0,75 l | 875,9 | 982,0 | 1075,2 |
| 1 l | 1167,9 | 1309,3 | 1433,6 |
| 1,5 l | 1751,8 | 1963,9 | 2150,4 |

SUSTRATOS FLEXIBLES

Deltron Plastificante D814 puede emplearse cuando se use la imprimación DP3500 sobre un sustrato muy flexible.

Cantidades para activación con endurecedores HS (D8237 / D8238 / D8239)



Imprimación DP3500
D814
Endurecedor
Diluyente 0,5 vol.

Proporción de mezcla:
3,2 vol.
0,8 vol.
1 vol.

Cantidades para activación con endurecedores UHS (D8242 / D8243 / D8244)



Imprimación DP3500
D814
Endurecedor
Diluyente

Proporción de mezcla:
4 vol.
1 vol.
1 vol.
0,5/1,5 vol.

LIMITACIONES

Las latas de endurecedor parcialmente usadas deben cerrarse con cuidado inmediatamente después de su uso.

Todo el equipo debe estar completamente seco y limpio.

Limpie las pistolas de pulverización inmediatamente después de su uso.

INFORMACIÓN SOBRE COV

El valor límite de COV en la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en formato listo para usar es de máximo 540 g/litro. El contenido de COV de este producto en formato listo para usar es de máximo 540 g/litro.



En función del modo de empleo, el contenido de COV de este producto en formato listo para usar podría ser inferior al indicado en el código de la Directiva de la UE.

SALUD Y SEGURIDAD

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los indicados. La información de esta ficha de datos técnicos se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el fin previsto. Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la ficha de seguridad del producto, también disponible en: www.ppgrefinish.com

PPG Industries (UK) Limited.
Repintado de automóviles
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tel.: 01449 771775
Fax: 01449 77348

DELTRON®, ENVIROBASE® y PAINTMANAGER® son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.
© 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Todos los derechos reservados.
Los derechos de autor de los números de producto anteriores que son originales son propiedad de PPG Industries Ohio, Inc.

