



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Août 2012 (mis à jour avril 2016)

# Information produit



**D8401 D8505 D8507**  
**2K Primer DP4000**  
**(UHS Hardener – D8302)**

## PRODUITS

2K Primer DP4000 White G1	D8501
2K Primer DP4000 Grey G5	D8505
2K Primer DP4000 Dark Grey G7	D8507
UHS Hardener	D8302
Productive Thinner	D8715
Plastic Primer Additive	D8740

## DESCRIPTION DU PRODUIT

DP4000 2K Primer est développé avec la plus récente technologie. En combinaison avec l'ENVIROBASE® High Performance et DELTRON® Progress UHS ce primer optimise le processus d'apprêtage. Le primer permet une excellente application, une très bonne fluidité et est extrêmement durable.

Par les excellentes caractéristiques d'accrochage, l'OEM electrocoat de pièces neuves ne nécessite pas de ponçage et les nouveaux panneaux peuvent être pistolés extrêmement vite. Après 15 minutes déjà, ou dans les 5 jours, le DP4000 peut être surpeint sans ponçage.

Par le bon accrochage et la bonne protection anticorrosion, des petits endroits percés sur electrocoat ne nécessitent pas d'abord être apprêtés avec un etchprimer.

Avec l'ajout de D8740 Plastic Primer Additive, on peut pistoler des nouveaux panneaux plastiques nus (TPO, PP/EPDM) avec DP4000. Ce mélange est approprié pour l'application sur e-coat et autres supports.



## PREPARATION DE SUPPORTS - PONCAGE

**DP4000 peut être appliqué sur une grande diversité de supports:**



- Electrocoat bien nettoyé.
- Acier nu avec un diamètre d'environ 10 cm sans usage d'un etchprimer.
- Acier galvanisé pour des endroits percer avec un diamètre d'au max. 10cm.
- Zintec pour des endroits percés avec un diamètre d'au maximum 10 cm.
- Aluminium et alliages pour des endroits percés avec un diamètre d'au max. 10 cm.
- Peintures existantes et supports originaux, qui sont poncés avec P320 ou plus fin.
- GRP, Fibre de verre P120/ P240/P320.
- Polyester Filler P120/ P240/P320.

NB: pour des réparations d'une taille plus grande que 10 cm de diamètre, appliquer un etchprimer sur l'acier nu avant d'appliquer le DP4000 pour une bonne protection anti-rouille et garantie OEM.

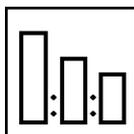


## PREPARATION DU SUPPORT - DEGRAISSER

Nettoyer avec un agent de nettoyage approprié.

Avant et après chaque étape dans le processus d'application soigneusement nettoyer et sécher le support. Immédiatement enlever les restes de l'agent de nettoyage avec un chiffon sec et propre.

## RAPPORTS DE MELANGE



### Rapport de mélange

2K Primer DP4000  
UHS Hardener  
2K Thinner

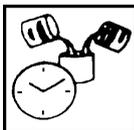
### En volume

4 parts  
1 part  
1,75 part

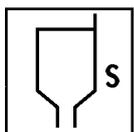
Durcisseur recommandé : D8302  
Diluant recommandé: D8715 (pour un résultat optimal à 25°C)  
D8717 / D8718 / D8719 / D8720  
D8740 (pour adhésion sur matières plastiques).

ATTENTION: pour l'activation et la dilution juste: mélanger en poids. Voir pag 5 ou PAINTMANAGER® RFU.

## INFORMATION PRODUIT MELANGE



Durée de vie en pot à 20°C 1 H



Viscosité de pistolage 16 – 18 sec. DIN4



---

## CHOIX DU DURCISSEUR ET DILUANT

Température	Durcisseur HS	Diluant
< 25°C	D8302	D8715/D8717
20°C – 30°C	D8302	D8718 Thinner
25°C – 35°C	D8302	D8719 Thinner
> 30°C	D8302	D8720 Thinner
Parts plastique	D8302	D8740

---

## APPLICATION ET EVAPORATION



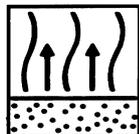
Ouverture du pistolet 1.2 – 1.3 mm

Pression au pistolet Voir les recommandations du fabricant.



Nombre de couches: Appliquez 1 seule couche pleine ou 1 couche légère et 1 couche pleine pour une épaisseur de couche de 25 – 35 microns.

Pistoler des couches égales pour une finition lisse. Ne pas appliquer des couches épaisses.



Evaporer à 20°C:  
Avant le topcoat 15 minutes

---

## TEMPS DE SECHAGE



Topcoat 25 min. – 8 H

Prénettoyage 8 H – 3 jours

Poncer légère et prénettoyage après plus de 3 jours jusqu'à 3 jours

Poncer et prénettoyage Panneaux après 5 jours

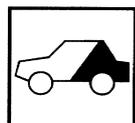
Poncer après séchage à 60°C après 30 minutes

Poncer après séchage aux IR 5 min d'évaporation – 10 min. d'étuvage

Avec usage de IR utiliser le diluant et le thinner les plus lents.

---

## OVERCOATING



Surpeindre: Au minimum 15 min jusqu'à 8 H

Surpeindre après 8 heures : d'abord nettoyer la surface avant d'appliquer le topcoat.

Surpeindre après 3 jours : d'abord nettoyer et un ponçage léger avant d'appliquer le topcoat.

Poncer et prénettoyer panneaux après 5 jours avant l'application du Topcoat



En cas d'un spot repair il est recommandé de laisser sécher au four le primer à 60°C durant 30 minutes ou IR. Poncer après refroidissement avec P400 – 500 avant surpeinture.

Surpeindre avec: *Deltron Progress UHS, Envirobase HP*

D'habitude le DP4000 peut être fini sans ponçage. S'il y a des salissures dans la peinture, on peut légèrement poncer avec le disque de ponçage P800 après la première couche d'Envirobase High Performance. Il est également possible de poncer après étuvage.

---

## APPLICATIONS ALTERNATIVES

DP4000 est surtout approprié au pistolage simultané de pièces qui seront mises en finition plus tard. Grâce aux excellentes caractéristiques, une qualité d'origine est obtenue et sans qu'un ponçage.

DP4000 peut être mis en finition comme suit:

- Evaporer durant 15 minutes ou le jour même sans ponçage.
- Jusqu'au maximum 5 jours sans ponçage.

En cas de séchage pendant la nuit : poncer légèrement et nettoyer pour éviter des poussières dans le topcoat.

### **DP4000 utilisé comme primer filler :**

Pour les rapports de mélange et le réglage du pistolet voir les recommandations dans le chapitre « Application et Evaporation ».

Appliquer 1 couche légère et 2 couches pleines pour une épaisseur de couche sèche d'environ 100-110 microns.

Sécher à 60°C température d'objet : 30 minutes  
IR ondes moyennes : 5 minutes d'évaporation, suivi de 10 minutes d'étuvage  
IR/GAZ 50 cm à 110°C

Après refroidissement, poncer avec P400 ou plus fin.

---

## NETTOYAGE DU MATERIEL

Immédiatement après usage, nettoyer le matériel avec un nettoyeur ou diluant approprié.

---

## PISTOLAGE DE PLASTIQUES

DP4000 peut être appliqué directement sans poncer sur de l'ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, bien préparés et nettoyés, mais aussi sur des pare-chocs bien poncés et apprêtés.

Pour pistoler des pièces plastiques nus ou les petites percées jusqu'au métal sur des pare chocs (p.e. PP, TPO, PP/EPDM, activer et diluer le DP4000 habituellement avec D8740 Plastic Adhesion Additive for Primer.

Préparer les panneaux selon le RLD241 DELTRON® Cleaning and Preparation of Plastic Substrate.

---

## RAPPORT DE MELANGE GREYMATICS

% en poids	G1	G3	G5	G6	G7
------------	----	----	----	----	----



D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

## MELANGER EN POIDS

Une quantité spécifique de primer se prépare le mieux en mélangeant en poids. Utiliser le tableau ci-dessous. Le rapport de mélange est 4 : 1 : 2

<b>Activer en poids: avec D8714/7/8/9</b>					
<b>Les poids sont exprimés en grams et sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les pesées.</b>			<b>4 : 1 : 2 RAPPORT DE MELANGE</b>		
<b>Quantité désirée (L)</b>	<b>0.20 L</b>	<b>0.40 L</b>	<b>0.60 L</b>	<b>0.80 L</b>	<b>1.00 L</b>
Primer	160	320	480	640	800
UHS durcisseurs	190	381	571	761	951
D87** diluants	240	474	711	949	1186

<b>Activer en poids: avec D8740 Additive</b>					
<b>Les poids sont exprimés en grams et sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les pesées.</b>			<b>4 : 1 : 2 RAPPORT DE MELANGE</b>		
<b>Quantité désirée (L)</b>	<b>0.20 L</b>	<b>0.40 L</b>	<b>0.60 L</b>	<b>0.80 L</b>	<b>1.00 L</b>
Primer	160	320	480	640	800
UHS durcisseurs	190	381	571	761	951
D87** diluants	240	481	721	961	1202

### INFORMATION COV:

La valeur d'émission limite européenne pour ce produit (catégorie de produit: IIB.c) dans sa forme prêt à l'emploi, est au maximum 540 g/litre COV.

La teneur en COV de ce produit dans sa version prête à l'emploi est d'au maximum 540g/litre. Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans le Code Directif UE.

### HYGIENE ET SECURITE :

**CES PRODUITS SONT DESTINÉS EXCLUSIVEMENT À UN USAGE PROFESSIONNEL**  
et ne doivent pas

être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il est destiné.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données (MSDS) qui est également disponible à l'adresse suivante

<http://www.ppgrefinish.com>

## POUR PLUS D'INFOS



PPG Industries  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

ENVIROBASE, DELTRON et le PPG logo are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc,  
Copyright 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc

hhhh

