



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Avril 2009 (mis à jour juillet 2017)

Information produit



2K Primer DP4000

PRODUITS

2K Primer DP4000 White G1	D8501
2K Primer DP4000 Grey G5	D8505
2K Primer DP4000 Dark Grey G7	D8507
Deltron HS fast Hardener	D8238
Deltron Slow Hardener	D8239
Productive Thinner	D8715
Plastic Primer Additive	D8740

DESCRIPTION DU PRODUIT

DP4000 2K Primer est développé avec la plus récente technologie. En associant avec ENVIROBASE® High Performance et DELTRON® Progress UHS ce primer optimise le processus d'apprêtage. Dans un processus sans ponçage le DP4000 donne une haute qualité. 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 au dans les 5 jours, le DP4000 peut être surpeint sans ponçage.

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

L'apprêt DP400 ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire lorsqu'il est appliqué sur de perces localisées jusqu'à 10 cm. Si le support métallique est mis à nu sur des perces supérieures à 10 cm ou lorsqu'un élément en métal nu est mis en peinture, utiliser le wash primer D831, ce qui permet de conserver un système sans ponçage.

Avec l'ajout de D8740 Plastic Primer Additive on peut pistoler des nouveaux panneaux plastiques nus TPO, PPG/ EPDM avec DP4000. Ce mélange est approprié pour application sur E-coat et des autres substrats recommandées.

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 percés 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.

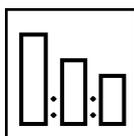


PREPARATION DU SUPPORT - DEGRAISSER

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
Durcisseur
2K diluant

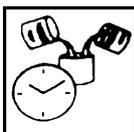
En volume

2 parts
1 part
0,5 part

Durcisseur recommandé: D8238 / D8239

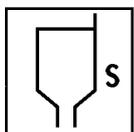
Diluant recommandé: D8715 (pour un résultat optimal à 20-25 °C)
D866 / D807 / D812 ou D8717 / D8718 / D8719 / D8720
D8740 (pour accrochage sur matières plastiques)

INFORMATION PRODUIT MELANGE



Potlife à 20°C

1 H



Viscosité de pistolage

16 – 18 sec. DIN4

CHOIX DU DURCISSEUR ET DILUANT

Température	Durcisseur HS	Diluant
< 25°C	D8238	D8715/D8717
20°C – 30°C	D8238	D866 of D807 of D8718 Thinner
25°C – 35°C	D8238	D807 / D812 of D8718/19 Thinner
> 30°C	D8239	D812 of D8719/20 Slow Thinner
Parts plastique	D8238/9	D8740

APPLICATION ET EVAPORATION

Ces produits sont uniquement aptes à l'usage professionnel.

RLD249V

Page 2





Ouverture du pistolet

1.2 – 1.3 mm

Pression au pistolet

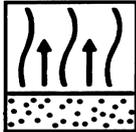
Voir les instructions du fabricant.



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.

Pistolez des couches légères 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.

SURPEINDRE



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.

Ces produits sont uniquement aptes à l'usage professionnel.

RLD249V

Page 3



APPLICATIONS ALTERNATIVES

DP4000 est surtout approprié au pistelage simultané de plusieurs pièces qui peuvent être mises en finition plus tard. Grâce aux excellentes caractéristiques, une qualité d'origine est obtenue sans 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.

Nous recommandons de nettoyer le véhicule après 3 jours en combinaison avec du Scotch Brite™ gris. Ceci pour éliminer les saletés du primer.

Le ponçage n'est pas nécessaire si les panneaux apprêtés sont stockés dans un endroit propre. Uniquement nettoyer suffira.

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 onde moyenne :	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 nettoyant ou diluant approprié.

PISTOLAGE DE PLASTIQUES

DP4000 peut être appliqué sur de l'ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, bien préparés et nettoyés, mais aussi sur des pare-chocs bien ponçés 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 Primer Additive.

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

MELANGE EN POIDS

Une quantité spécifique de primer peut mieux être faite en mélangeant en poids. Utiliser le tableau ci-dessous. Le rapport de mélange est 2:1:0,5.

Activer sur poids: Les poids sont exprimés en grammes et sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les pesés.		2 : 1 : 0,5 RAPPORT DE MELANGE				
Quantité désirée (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L	
Primer	160	320	480	640	800	
HS durcisseurs	217	433	650	866	1083	
Thinner D866 / D807 / D812	243	486	729	973	1216	

Activer en poids: Les poids sont exprimés en grammes et sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les pesés.		2 : 1 : 0,5 RAPPORT DE MELANGE				
Quantité désirée (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L	
Primer	160	320	480	640	800	
HS durcisseurs	217	433	650	866	1083	
D87** diluants	240	480	720	969	1211	

Activer en poids: avec D8740 Les poids sont exprimés en grammes et sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les pesés.		2 : 1 : 0,5 RAPPORT DE MELANGE				
Quantité désirée (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L	
Primer	160	320	480	640	800	
HS durcisseurs	217	433	650	866	1083	
D8740 Plastic Primer Additive	242	483	725	966	1208	



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

infobenelux@ppg.com



ENVIROBASE, DELTRON and the 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

