Make it happen. With PPG

Novembre 2023

Informations sur le produit

DP7000 Air-Dry Primer **Produits**

D8561	DP7000 Air-dry Primer G1
D8565	DP7000 Air-dry Primer G5
D8567	DP7000 Air-dry Primer G7
D8270	DP7000 Hardener
D8727	DP7000 Standard Thinner
D8728	DP7000 High Temp Thinner

DESCRIPTION DU PRODUIT

Air-Dry Primer, DP7000 est un apprêt 2K à séchage rapide conçu pour réduire les coûts énergétiques et optimiser les processus d'apprêtage en atelier.
La principale caractéristique de ce nouveau primaire est son séchage rapide à l'air et ses excellentes propriétés de ponçage.
Le nouvel apprêt à séchage à l'air de la marque PPG offre aux clients un apprêt acrylique 2K qui est le meilleur de sa catégorie.
Il s'agit d'un apprêt conforme à la directive européenne sur les COV. Il est disponible en trois tons de gris, ce qui permet de mélanger plusieurs tons de gris afin de trouver le support le plus approprié pour optimiser chaque couleur de couche de finition.
Ce nouveau apprêt de PPG est lancé avec des adjuvants spéciaux adaptés à une large gamme de températures.

- Facile à appliquer en une seule visite ;
- Appliquer une couche légère suivie de 2 à 4 couches pleines sans temps d'évaporation;
- Sèche rapidement et facile à poncer.

PREPARATION DU SUPPORT - DEGRAISSER

Laver toutes les surfaces à pistoler avec de l'eau et du savon avant de commencer le prétraitement. Bien rincer et laisser sécher les surfaces avant de les dégraisser avec un nettoyant PPG approprié.
Veillez à ce que toutes les surfaces soient soigneusement nettoyées et séchées avant et après chaque étape du prétraitement. Toujours essuyer immédiatement le nettoyant de surface sur la surface du panneau avec un chiffon propre et sec.

Voir la fiche technique ***Deltron*** **Cleaners (RLD63V)** pour les produits de nettoyage et de dégraissage adaptés aux supports.

PREPARATION DU SUPPORT - PRIMER ET PONÇAGE

Le métal nu doit être poncé, dégraissé et complètement dépourvu de rouille avant l'application.

Air-Dry Primer, DP7000 peut être appliqué directement sur de petites surfaces d'acier nu. Pour de plus grandes surfaces d'acier nu, utiliser les lingettes adhésives ADHW-50.

ADHW-50 Adhesion Wipe process : appliquer la lingette sur le métal nu et la laisser s'évaporer jusqu'à ce qu'elle soit mate avant d'appliquer l'Air-Dry Primer.

Pour une adhérence optimale et une protection contre la corrosion, utiliser des Wash-etch ou des primaires époxy.

La cataphorèse doit être poncée avec P320-P400 papier (sec).

La peinture ou l'apprêt d'origine doit être poncé avec P320-P400 papier (sec).

Le PRV ou la fibre de verre doivent être poncés avec P320 papier (sec).

Polyester Fillers doivent être poncées à sec en suivant les étapes de ponçage spécifiées pour l'application du DP7000. (P80-P120-P180-P240).

Plastiques :

- Si vous utilisez la couche de finition Envirobase HP, vous n'avez pas besoin d'apprêt pour plastique.

ATTENTION Direct Gloss Deltron UHS Progress nouveau D600X, n'est pas recommandé comme couche de finition sur les supports plastiques.

GREYMATICS

Les mélanges énumérés ci-dessous doivent être activés et dilués de la manière habituelle avant d'être pistolés.

Les rapports de mélange suivants s'appliquent à chacune des variantes de l'apprêt DP7000:

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

MIX AU VOLUME

D856x Air-Dry Primer	3
D8270 Hardener	1
D8727/28. STD. ou HT. Thinner	0,5

MELANGE EN POIDS

Les poids sont cumulatifs - veuillez **NE PAS** tarer la balance entre les ajouts.

Quantité requise de peinture RFU (litres)	Poids de l'apprêt Gramme (3 parties)	Poids Durcisseur Gramme (1 partie)	Poids Diluant (Std.) Gramme (0.5 partie)	Poids Minceur (HT) Gramme (0,5 partie)
0.25 L	280,0	335,8	360,3	360,8
0.5 L	560,0	671,7	720,5	721,5
0.75 L	840,0	1007,5	1080,8	1082,3
1.0 L	1120,0	1343,3	1441,0	1443,0
1.5 L	1680,0	2015,0	2161,5	2164,5

DETAILS DU PRODUIT PRÊT A L'EMPLOIE (PAE)

Pot-life à 20°C sur 30 min - Doublement de la viscosité en 45 min
Viscosité RFU - 17-18 secondes Coupe DIN4 à 20°C.

REGLAGE DU PISTOLET

Ouverture de pistolage: 1,4 - 1,6 mm Embout de liquide
Réglage de l'aiguille : 2 tours

Pression: Panneau complet : pression de 2,0 bar
Application ponctuelle : pression de 1,2 à 1,5 bar

TEMPS DE TRAITEMENT ET D'EVAPORATION

OneVisit™ *Application*	1 couche légère et 2-4 couches complètes
	La première couche doit être appliquée comme une couche fermée légère. *Les deuxième, troisième et quatrième couches sont appliquées par couches entières.*
Flash-off entre les couches	Après la première couche, laissez-la s'évaporer pendant 10 à 15 secondes (flash-off). Les deuxième, troisième et quatrième couches sont appliquées en une seule fois. ***Remarque : éviter les couches épaisses sur les surfaces sensibles.**

EPAISSEUR DE LA COUCHE et TEMPS DE SECHAGE : (STD et haute température)

2½ couches Séchage à l'air en 30 min. 80-100 microns DFT
3½ couches Séchage à l'air en 35 min 100-120 microns DFT
4½ couches Séchage à l'air en 40 min 120-140 microns DFT

IR à ondes courtes : 1 minute de flash suivie de 5 minutes à 50 % d'efficacité

5-10 min à 60 °C
10-15 min à 50°C
15-20 min à 40 °C

*Remarque : Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur déposée.

PONCAGE

Finir avec les qualités suivantes : -

P400 ou plus fin : unicolore monocouche (Direct Gloss)
P400-P500 ou plus fin : couche de base.

Finir avec les qualités suivantes

P800 ou plus fin : couleurs unies en une seule couche (Direct Gloss)
P800 ou plus fin : couches de base

TOPCOATING

Après ponçage, le DP7000 Air-Dry Primer peut être directement recouvert avec des couches de finition suivantes :

- *Envirobase* High Performance basecoat.
- *Deltron* UHS Progress Direct Gloss Color
  - *Deltron* UHS Progress Direct Gloss Color est recommandé uniquement lorsque DP7000 est appliqué sur des surfaces métalliques. Non recommandé pour les surfaces en plastique.

NETTOYAGE DES EQUIPEMENTS

Nettoyer soigneusement tout le matériel après utilisation avec un solvant de nettoyage ou un diluant.

SANTE ET SECURITE

Ces produits sont réservés à un usage professionnel et ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il incombe à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit convient à l'usage auquel il le destine. Pour les informations relatives à la santé et à la sécurité, veuillez-vous référer à la fiche Material Safety Data Sheet**.**

INFORMATION COV

La limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) sous forme prête à l'emploi est de 540g/litre maximum de COV. La teneur en COV de ce produit prêt à l'emploi est de 540g/litre maximum.
En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur réelle en COV de ce produit peut être inférieure à la teneur en COV spécifiée par le code d'orientation de l'UE.

Pour plus d'informations, veuillez contacter
PPG Refinish Benelux
infobenelux@ppg.com

Copyright © 2012 PPG Industries, tous droits réservés.

Make it happen. With PPG