



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Octobre 2023

# Information Produit



## Apprêt DP3500

*D8551 Blanc*  
*D8555 Gris*  
*D8557 Gris foncé*  
*D8242/D8243/D8244 durcisseurs UHS*  
*D808/D807/D812 diluants*

### DESCRIPTION PRODUIT

DP3500 est une gamme d'apprêts garnissant. Formulés en hauts extraits secs, ils sont particulièrement adaptés au spot repair et à la réparation d'éléments dans les ateliers de carrosserie.

Les apprêts DP3500 sont associés aux durcisseurs et diluants PPG DELTRON®.

Les apprêts DP3500 offrent un pouvoir garnissant excellent, un séchage rapide et une bonne résistance à la coulure.

Après séchage, les apprêts DP3500 se poncent facilement et offrent un très bel aspect sur une large gamme de supports tels que les peintures d'origine, le métal brut, les mastics polyester et les impressions phosphatées (wash primaires).

Ces apprêts peuvent être recouverts directement par le système brillant direct DELTRON UHS Progress ou le système de base hydro à revernir ENVIROBASE® High Performance .

Le DP3500 est conforme à la Directive Européenne sur les COV et est disponible dans toutes les nuances Spectral Grey.

Cet apprêt est utilisé avec une large gamme de durcisseurs et diluants pour une utilisation optimale quelles que soient les conditions d'application et la taille de la réparation.

Une réparation rapide et un résultat de grande qualité garantissent une productivité optimale.

---

## PREPARATION DU SUPPORT – DEGRAISSAGE



Avant d'effectuer tout travail de préparation, lavez toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau. Rincez et laissez sécher, avant de dégraisser à l'aide d'un nettoyant pour supports adapté de PPG.

Assurez-vous que tous les supports soient bien propres et secs avant et après chaque étape du travail de préparation. Essuyez toujours immédiatement la surface du panneau pour enlever le produit nettoyant à l'aide d'un chiffon propre et sec.

Consulter la fiche technique relative aux Produits nettoyants Deltron (RLD63V) pour le choix des produits de nettoyage et de dégraisage en fonction des supports.

---

## PREPARATION DU SUPPORT - PRIMAIRE ET PONCAGE



**L'acier nu** doit être poncé et totalement exempt de rouille avant l'application. Le recours à un apprêt époxy ou Universel est recommandé pour obtenir une adhérence et une résistance à la corrosion optimales.



**Les autres métaux nus** doivent être pré-apprêtés avec un apprêt époxy ou Universel.

**Les supports peints par cataphorèse** doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P360 (à sec) ou P800 (à l'eau)



**La peinture d'origine ou les apprêts** doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). Pré apprêter tout métal nu exposé avec un apprêt pour métal nu type phosphatant ou époxy.

**Le plastique renforcé aux fibres de verre (GRP) ou la fibre de verre** doivent être poncés avec un papier abrasif de grain P320/P400 à sec.



**Les mastics polyester** doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de grain adapté à l'application du DP3500. P80-P120-P240.

---

## SELECTION DURCISSEUR ET DILUANT

### Temperature

< 20°C  
25°C  
25-35°C  
> 35°C

### Durcisseurs UHS 5:1

D8242  
D8243  
D8244  
D8244

### Diluants

D808  
D807  
D812  
D812

---

---

## MELANGER LES DURCISSEURS UHS



Ratio mélange:	DP3500	5 vol
	D824x	1 vol
	Diluant	0,5-1,5 vol

**Note: Pour un mélange précis, le mélange en poids doit être privilégié (Voir tableau Page 6)**

---

## DETAILS PRODUIT PRÊT A L'EMPLOI (PAE)

Pot-life à 20°C: 30-40 min à 20°C.  
**Nettoyer le matériel immédiatement après utilisation.**

Viscosité d'application  
AFNOR4/20°C: 23 - 36 secondes ou plus selon ratio de dilution

---

## REGLAGES PISTOLET

Pistolet à gravité recommandé.

Buse : 1.6 - 1.8 mm  
Pression: selon recommandations du fabricant de pistolet (normalement 2 bar / 30 psi)

---

## APPLICATION

Nombre de couches: Normalement 3 couches (une première couche légère est recommandée)

Désolvatation/20°C:  
- Entre couches Jusqu'à matité – normalement 3-5 mins  
- Avant étuvage/IR Jusqu'à matité (Minimum 5 mins avant séchage IR)

---

## SECHAGE

		Ponçable / 20°C	*étuvage / 60°C
Version rapide	D8242	1.5 hrs	15 mins
Version Standard	D8243	2.5 hrs	20 mins
Version lent	D8244	3 hrs	30 mins

Séchage Infra Rouge (IR) 10-15 minutes (ondes courtes) distance 70-100cm du panneau. Attendre 5 min avant séchage IR

Notes:

- \* Temps séchage à partir duquel la T° métal est de 60°C.
- Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur déposée.
- Attendre le refroidissement des panneaux/éléments avant ponçage.

---

## PROPRIETES DU FILM

Le garnissant du film dépendra de la technique d'application et du pistolet utilisés.

- Epaisseur sèche pour 3 couches : 170-200 microns

---

## PONÇAGE



Finition avec les grades suivants: - P360 ou + fin pour laques brillant direct  
P400 ou + fin pour bases mates à revenir



Finition avec les grades suivants: - P600 ou + fin pour laques brillant direct  
P800 ou + fin pour bases mates à revenir

---

## RECOUVREMENT

Après ponçage, recouvrir le DP3500 par les systèmes de finition suivants:

Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress ou ENVIROBASE® High Performance (standard et/ou EHP OVM)

---

## GREYMATICS

Les mélanges repris ci-dessous doivent être activés et dilués avant application

Pour chaque nuance de DP3500, réaliser les mélanges en poids ci-dessous:

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8551 Blanc</b>	<b>100</b>	<b>75</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8555 Gris</b>	<b>--</b>	<b>25</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>--</b>
<b>D8557 Gris foncé</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>70</b>	<b>100</b>

---

## RATIOS DE MELANGES EN POIDS

<b>Ratios d'activation en poids avec durcisseurs UHS (D8242/D8243/D8244)</b> <b>Ratio 5 : 1 : 1</b>			
Les poids indiqués sont cumulatifs. Ne pas tarer la balance entre les constituants du mélange			
Quantité souhaitée ( 5 : 1 : 1 Vol)	Poids apprêt en grammes (5 Parts)	Poids de durcisseur <b>D824x</b> Grammes (1 Part)	Poids de diluant en grammes (1 Parts)
0.25L	292,0	327,3	358,4
0.5L	583,9	654,6	716,8
0,75L	875,9	982,0	1075,2
1L	1167,9	1309,3	1433,6
1,5L	1751,8	1963,9	2150,4

## SUPPORTS FLEXIBLES

Le plastifiant *Deltron* D814 peut être ajouté au DP3500 pour une utilisation sur support flexible

### Ratios de mélange en poids (D8242 / D8243 / D8244)



DP3500 Primer  
D814  
Durcisseur  
Diluant

Ratio de mélange:

4 vol  
1 vol  
1 vol  
0.5/1,5 vol

## LIMITATIONS

Les pots de durcisseur partiellement utilisés doivent être soigneusement fermés, immédiatement après l'utilisation. Tout le matériel doit être parfaitement sec.

Nettoyer les pistolets de pulvérisation immédiatement après l'utilisation.

## INFORMATION SUR LES COV

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

La teneur maximale en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne

---

## **HYGIENE ET SECURITE**

Produits réservés à un usage professionnel, ne devant pas être utilisés à des fins autres que celles spécifiées dans la présente fiche technique. Les informations contenues dans la présente fiche technique reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il incombe à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit soit bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité, disponible sur le site : [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Automotive Refinish Benelux**  
e-m@il: [infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

**Copyright © 2023 PPG Industries, tous droits réservés.**

DELTRON® ENVIROBASE® and PAINTMANAGER® are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.  
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc