

REFINISH GLOBAL
SYSTÈME

juillet 2023

Fiche Technique

Primaire DP3500

D8551 Blanc
D8555 Gris
D8557 Gris foncé
D8262/D8263/D8264 HS Durcisseur
D8242/D8243/D8244 Durcisseur UHS
D8237/D8238/D8239 Durcisseurs HS
D802/D803/D861/D864/D841 Durcisseurs MS
D8717/18/19/20 Diluants à faible teneur en COV

DESCRIPTION DU PRODUIT

Les apprêts DP3500 sont une gamme d'apprêts 2K. Formulés pour avoir un taux d'extrait sec élevé et une structure et un pouvoir garnissant élevés, ils sont particulièrement adaptés aux réparations ponctuelles et aux réparations de panneaux dans l'atelier de carrosserie de finition.

Les apprêts DP3500 sont compatibles avec une gamme de durcisseurs et de diluants PPG DELTRON®.

Les apprêts DP3500 offrent un excellent film, un séchage rapide et une bonne résistance à l'affaissement. Après séchage, les apprêts DP3500 se poncent facilement et ont une bonne tenue sur une large gamme de substrats tels que les peintures d'origine saines, l'acier nu, les mastics de carrosserie en polyester et les apprêts d'adhérence appropriés.

Ces primaires peuvent être directement recouverts par la couche de fond Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress ou ENVIROBASE® High Performance.

Le DP3500 est un apprêt conforme à la directive européenne sur les COV et offre une capacité de gris spectral.

Ce nouvel apprêt PPG utilise les durcisseurs et diluants existants afin de s'adapter à une large gamme de tailles et de températures de réparation. Avec de telles caractéristiques, DP3500 est l'apprêt ponçable facile à utiliser, flexible et productif.

Une réparation rapide et facile et une finition de haute qualité garantissent la rentabilité de l'atelier de carrosserie.

PRÉPARATION DU SUBSTRAT - DÉGRAISSAGE



Avant tout travail de préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec de l'eau et du savon. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser à l'aide d'un nettoyant pour substrats PPG approprié :

Veiller à ce que tous les supports soient soigneusement nettoyés et séchés avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours essuyer immédiatement le nettoyant de substrat sur la surface du panneau à l'aide d'un chiffon propre et sec.

Veillez consulter la fiche technique des **nettoyants Deltron (RLD63V)** pour connaître les produits de nettoyage et de dégraissage appropriés.

PRÉPARATION DU SUBSTRAT - APPRÊT ET PONÇAGE



L'acier nu doit être légèrement abrasé et complètement dépourvu de rouille avant l'application. Le primaire DP3500 peut être appliqué directement sur de petites surfaces d'acier nu, mais les primaires universels ou époxy sont recommandés sur les grandes surfaces ou lorsqu'une adhérence et une résistance à la corrosion optimales sont requises.



Les autres métaux nus doivent être apprêtés avec de l'universel ou un apprêt époxy.

L'électropaint doit être poncé avec du papier de qualité P360 (sec) ou P800 (humide).



La peinture ou les apprêts d'origine doivent être poncés à l'aide d'un papier de qualité P280-P320 (sec) ou P400-P500 (humide). Appliquez une couche de fond sur tout métal nu exposé avec le primaire pour métal nu Universel ou un primaire époxy.

Le GRP ou la fibre de verre doivent être poncés à l'aide d'un papier de qualité P320 (sec).



Les mastics polyester doivent être poncés à sec en utilisant une séquence de grades de papier. P80-P120-P240

SÉLECTION DE DURCISSEURS ET DE DILUANTS

<u>Température</u>	<u>Durcisseurs MS 4:1</u>	<u>Durcisseurs HS 4:1</u>	<u>Thinner</u>
Inférieur à 20°C	D803/D864	D8237	D808/D8717
Jusqu'à 25°C	D803/D864	D8237/D8238D	807/D8717/D8718
25-35°C	802/D861D	8238/D8239D	812/D8718/D8719
Au-dessus de 35°C	D802/D861	D8239/	D812/D8719

<u>Température</u>	<u>Durcisseurs HS 5:1</u>	<u>Durcisseurs UHS 5:1</u>	<u>Thinner</u>
Inférieur à 20°C	D8262	D8242	D808/D8717
Jusqu'à 25°C	D8263	D8243	D807/D8717/D8718
25-35°C	D8264	D8244	D812/D8718/D8719
Au-dessus de 35°C	D8264	D8244	D812/D8719

MÉLANGE DURCISSEUR MS/HS



Le produit est thixotrope - Remuer à la main avant utilisation.



Rapport de mélange : DP3500	4 vol
Durcisseur, MS et HS	1 vol
Diluant	0,5-1 vol

MÉLANGE DURCISSEUR HS/UHS



Le produit est thixotrope - Remuer à la main avant utilisation.



Rapport de mélange: DP3500	5 vol
Durcisseur, HS/UHS	1 vol
Diluant	0,5-1,5 vol

Note : Pour une activation et une dilution précises, il est recommandé de procéder à un mélange pondéral.
(Voir les tableaux des pages 5 et 6)

DÉTAILS SUR LES PRODUITS MIXTES

Durée de vie en pot à 20°C : 30-40 min à 20°C.

Nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.

Viscosité du spray

DIN4/20°C :

18 - 27 secondes ou plus selon le taux de dilution

RÉGLAGE DU PISTOLET À PEINTURE

Pistolet à gravité recommandé.

Buse : 1,6 - 1,8 mm

Pression : Suivre les recommandations du fabricant du pistolet (normalement 2 bar / 30 psi)

GUIDE D'APPLICATION

Nombre de couches : Normalement 3 couches (1st couche légère pour l'isolation peut être recommandée).

Flash off/20°C :

- Entre les couches Jusqu'à ce qu'il soit complètement mat - normalement 3-5 minutes
- Avant la cuisson Jusqu'à ce qu'il soit complètement mat (minimum 5 minutes avant le séchage IR)

TEMPS DE SÉCHAGE

	Ponçable / 20°C	*Cuisson / 60°C
Utilisation de Fast D8237/D864/D803/D8242/8262	1,5 heures	15 minutes
Utilisation du standard D8238/D802/D8243/D8263	2,5 heures	20 minutes
Utilisation de Slow D8239/D861/D8244/D8264	3 heures	30 minutes

Séchage par infrarouge Temps indicatif 10-15 minutes

Les temps de séchage infrarouge indiqués nécessitent que la lampe infrarouge à ondes courtes soit placée à une distance de 70 à 100 cm du panneau. Laisser l'apprêt s'évaporer pendant 5 minutes avant de le sécher avec la lampe infrarouge. Les temps de séchage dépendent du type de lampe infrarouge utilisé.

Remarques :

- * Temps de séchage lorsque le substrat atteint une température de métal de 60°C.
- Les temps de séchage dépendent de l'épaisseur du film. -
- Laisser les panneaux refroidir complètement après la cuisson ou le cycle de séchage IR avant d'essayer de les poncer.

PROPRIÉTÉS DU FILM

L'épaisseur du film sec dépend de la technique d'application et du pistolet utilisé.

- 3 couches prévues pour la construction 170-200 microns

PONCAGE



Finition avec les qualités suivantes : P360 ou plus fin : Couleurs unies en une seule couche (Direct Gloss)
P400 ou plus fin : Couleur base



Finition avec les qualités suivantes : P600 ou plus fin : Couleurs unies en une seule couche (Direct Gloss)
P800 ou plus fin : Couleur base

FINITION

Après ponçage, le primaire DP3500 peut être recouvert directement par les couches de finition suivantes :

Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress ou ENVIROBASE® High Performance.

GREYMATICS

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

Pour chacune des variantes de primaire DP3500 spécifiées, les rapports de mélange de poids suivants s'appliquent :

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

MÉLANGE DES POIDS

Activations de poids pour utilisation avec les durcisseurs HS/MS (D8237/D8238/D8239 D802/D803/D841/D861/D864) Rapport 4 : 1 : 1			
Veuillez noter que les poids sont cumulatifs. Ne pas tarer ou mettre à zéro la balance entre deux ajouts.			
Volume pulvérisable RFU (rapport 4 : 1 : 1)	Poids Primaire Grammes (4 parties)	Poids Durcisseur D8237/8/9/ Grammes (1 partie)	Poids Plus fin D807/8/12 Grammes (1 partie)
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

Activations de poids pour utilisation avec les durcisseurs HS/UHS (D8242/D8243/D8244 D8262/D8263/D8264) Rapport 5 : 1 : 1			
Les poids sont cumulatifs. Ne pas tarer ou mettre à zéro la balance entre les ajouts.			
RFU Sprayable (5 : 1 : 1 Vol)	Wt Primer Grammes (5 parties)	Wt Durcisseur D826x/D824x Grammes (1 partie)	Wt. Diluant D808/D807/D812 Grammes (1 parties)
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

SUBSTRATS FLEXIBLES

Le plastifiant *Deltron* D814 peut être utilisé lorsque le DP3500 Primer est utilisé sur un substrat très flexible.

Poids Activations à utiliser avec les durcisseurs HS (D8237 / D8238 / D8239 / Durcisseurs MS D802/D803/D861/D864/D841)



DP3500
D814
Durcisseur
Diluant

Rapport de mélange :

3,2 vol
0,8 vol
1 vol
0,5 vol

Activations de poids pour utilisation avec les durcisseurs UHS (D8242 / D8243 / D8244 / 8262 / D8263 / D8264)



DP3500
D814
Durcisseur
Diluant

Rapport de mélange :

4 vol
1 vol
1 vol
0,5/1 vol

LIMITES

Les bidons de durcisseur partiellement utilisés doivent être soigneusement refermés immédiatement après usage.

Tout le matériel doit être parfaitement sec et propre.

Nettoyer les pistolets de pulvérisation immédiatement après leur utilisation.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

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, et 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 de données de sécurité du produit, également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com.

Contact : infobnelux@ppg.com

DELTRON® ENVIROBASE® et PAINTMANAGER® sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés.

Les droits d'auteur sur les numéros de produits ci-dessus qui sont originaux sont revendiqués par PPG Industries Ohio, Inc.