



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mars 2013

Fiche Technique



APPRET ISOLANT ENVIRO DP3000

*D8511 Gris clair G1
D8515 Gris G5
D8517 Gris foncé G7
Durcisseur D8225
Diluants D8718/19/20*

DESCRIPTION DU PRODUIT

DP3000 est une gamme d'apprêts isolants 2K dont la matière première est à base de bouteilles en plastique recyclées (granules de PET). Elle se prête à un large éventail de réparations dans les ateliers de carrosserie. Polyvalents et faciles à appliquer et à poncer, les produits DP3000 offrent une excellente épaisseur de film, un nivellement des surfaces optimal et une conservation du brillant exceptionnelle sur une vaste gamme de supports tels que la peinture d'origine en bon état, le métal nu, les mastics polyesters pour carrosserie et les apprêts d'adhérences adéquats.

Ces apprêts peuvent être directement recouverts avec Deltron UHS Progress ou Envirobase[®] High Performance.

L'association du D8511, du D8515 et du D8517 (voir la rubrique **GreyMatic**) permet d'obtenir la gamme d'apprêts Greymatic. Ceci permet d'optimiser la consommation de peinture de finition et la durée totale du process de réparation.

PRÉPARATION DU SUPPORT - DÉGRAISSAGE



Avant d'effectuer toute tâche de préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau. Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un nettoyant PPG adapté.

S'assurer que tous les supports sont bien propres et secs avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours essuyer immédiatement le nettoyant de la surface du panneau en utilisant un chiffon propre et sec.

Concernant les produits de nettoyage et de dégraissage des supports adéquats, merci de consulter la fiche technique **Nettoyants Deltron (RLD63V)**.

PRÉPARATION DES SUPPORTS - APPLICATION DE L'APPRÊT ET PONÇAGE



L'acier nu doit être légèrement dépoli et totalement exempt de rouille avant l'application.

Lorsqu'une adhérence optimale et une résistance à la corrosion sont requises, il est recommandé d'utiliser un primaire d'accrochage ou un apprêt époxy.



Les autres métaux nus doivent être pré-apprêtés avec un primaire d'accrochage ou un apprêt époxy.

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



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

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



Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de granulométrie adéquate pour l'application choisie de l'apprêt isolant DP3000 : P80 - P120 en cas d'utilisation d'un mastic très garnissant. P180 - P320 en cas d'utilisation d'un apprêt isolant.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Température</u>	<u>Durcisseur HS</u>	<u>Diluant</u>
18 - 25°C	D8225	D8718
25 - 35°C	D8225	D8719
>35 °C	D8225	D8720

MÉLANGE

	<u>Apprêt isolant</u>
Proportions de mélange : DP3000	3 vol
Durcisseur	1 vol
Diluant	1 vol

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20°C : 30 - 45 minutes

Viscosité
AFNOR4/20°C : 22 - 25 secondes

RÉGLAGE DU PISTOLET

Buse
Gravité : 1,6 – 1,8 mm
Pression : Suivre les recommandations du fabricant du pistolet (normalement 2 bars)



CONSIGNES D'APPLICATION

	<u>Apprêt isolant</u>
Nombre de couches :	2 - 3 couches
Temps d'attente/20 °C	
- entre les couches	5 minutes en fonction des conditions de pistolage
- avant l'étuvage	0 - 5 minutes en fonction de l'épaisseur du film

SECHAGE

	<u>Apprêt isolant</u>
Hors poussière/20 °C	10 minutes
Sec au toucher/20 °C	1 heure
Ponçable/20 °C	3 - 4 heures
Sec à cœur à 60 °C	30 minutes* selon l'épaisseur du film
	* Temps de séchage une fois que le support atteint la température de métal de 60 °C.
Sec à cœur / infrarouge	8 - 12 minutes**
	** Les temps de séchage réels dépendent de l'équipement utilisé et de l'épaisseur du film.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Épaisseur du film sec :	
- Minimum	75μ
- Maximum	125μ

PONÇAGE

À sec :	P400 – P500
À l'eau :	P800 – P1000

APPLICATION DE LA PEINTURE DE FINITION

Le DP3000 peut être directement recouvert avec les produits de finition suivants :
Global Refinish System/Deltron UHS Progress à brillant direct
Teinte de base hydrodiluable Envirobase[®] High Performance



SUPPORTS FLEXIBLES

Ratio de mélange :	DP3000	2.5 vol
	D814	0.5 vol
	Durcisseur HS	1 vol
	Diluant	0,5 - 1 vol

Nombre de couches	2 - 3
Viscosité de pulvérisation DIN4/20 °C	16 - 20 s
Temps d'attente entre les couches	10 minutes

Remarque : L'ajout de D814 peut causer une baisse de performance en matière de séchage et de ponçage.

GREYMATICS

Les mélanges ci-dessous doivent être activés et dilués comme d'habitude avant la pulvérisation.

Pour chaque variante d'apprêt GreyMatic spécifiée, les ratios de mélange en poids suivants s'appliquent :

	G1	G3	G5	G6	G7
D8511	100	80	--	--	--
D8515	--	20	100	25	--
D8517	--	--	--	75	100

MÉLANGE EN POIDS

TABLEAU DE MÉLANGE EN POIDS – en tant qu'apprêt isolant selon le ratio 3:1:1						
Poids cumulatifs exprimés en grammes. Ne pas tarer la balance entre chaque pesée						
Volume de peinture cible (l)	0.25 l	0.33 l	0.50 l	0.66 l	0.75 l	1.00 l
D8511 / D8515 / D8517	237	313	474	626	711	948
Durcisseur D8225	290	383	581	767	871	1162
Diluant D8718/D8719/D8720	331	438	663	875	994	1326



LIMITES

Les pots de durcisseur partiellement usagés doivent être soigneusement fermés immédiatement après utilisation.

Nettoyer les pistolets immédiatement après utilisation.

INFORMATIONS COV

La valeur limite autorisée dans l'UE 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 en prêt à l'emploi est de 540 g/litre maximum.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

Remarque :

La combinaison de ce produit avec le D814 produit un film de peinture doté de propriétés spéciales, comme le définit la directive européenne. La limite européenne pour ces combinaisons, dans leurs formes prêtes à l'emploi, est de 840 g/litre de COV. Dans ces combinaisons, la teneur en COV de ce produit est au maximum de 840 g/litre.

NORMES D'HYGIENE ET DE SECURITE

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur :

www.ppgrefinish.com

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25



ENVIROBASE[®] est une marque déposée par PPG Industries Ohio, Inc.
© 2013 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés

