



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



November 2011

# Produktinformasjon



## DP3000 ENVIRO PRIMER SURFACER

*D8511 Light Grey G1  
D8515 Grey G5  
D8517 Dark Grey G7  
D8225 herder  
D8718/19/20 tynnere*

## PRODUKTBESKRIVELSE

DP3000 er en serie med 2K primer surfacer som inneholder et råmateriale av resirkulerte plastflasker (PET). DP3000 egner seg for flere typer reparasjonsarbeid på lakkeringsverkstedet. Den er allsidig og lett å påføre og slipe med. Filmtykkelse, overflateutjevning og glansvarighet er fremragende på mange forskjellige underlag som f.eks. originallakk, rent stål, polyestermasse og egnede vedheftsgrunninger.

Disse grunningene kan overmales direkte med Deltron UHS Progress eller Envirobase High Performance.

Ved å kombinere D8511, D8515 og D8517 (se avsnittet om **GreyMatic**) er det mulig å oppnå GreyMatic-grunning. På den måten optimeres bruken av toplakk og den totale reparasjonstiden.

## KLARGJØRING AV UNDERLAG – AVFETTING



Alle overflater som skal lakkeres må vaskes med såpe og vann før behandling. Skyll og gi tid til tørking før overflatene avfettes med et egnet PPG-middel for rengjøring av underlag:

Kontroller at alle underlag er grundig rengjort og tørket før og etter hvert trinn i behandlingen. Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.

Se databladet for **Deltron Cleaners (RLD63V)** for informasjon om egnede produkter for underlagsrengjøring og avfetting.

---

## KLARGJØRING AV UNDERLAG – GRUNNING OG SLIPING



### **Rent stål**

Syregrunning eller epoksygrunning er anbefalt der det kreves optimal vedhefting og rustbestandighet.



**Andre typer bart metall** bør grunnes på forhånd med enten syregrunning eller epoksygrunning.



**Elektrolakk** bør slipes med P360-papir (tørr) eller P800-papir (våt).

**Originallakk eller grunninger** bør slipes med P320- eller P400 papir (tørr) eller P500-papir (våt). Grunn de delene av bart metall som er eksponert. Bruk grunning for bart metall, syregrunning eller epoksygrunning.



**GRP eller fiberglass** bør slipes med P320-papir (tørr).

**Polyestermasse** bør tørrslipes med en serie ulike papir som er egnet for valgt bruk med DP3000 Primer Surfacers:  
P80–P120 ved bruk som High Build filler  
P180–P320 ved bruk som primer surfacer.

---

## VALG AV HERDER OG TYNNER

<u>Temperatur</u>	<u>HS-herder</u>	<u>Tynner</u>
18–25 °C	D8225	D8718
25–35 °C	D8225	D8719
Over 35 °C	D8225	D8720

---

## BLANDING

	<u>High Build</u>	<u>Primer Surfacers</u>
Blandingsforhold: DP3000	3 vol	3 vol
Herder	1 vol	1 vol
Tynner	0,5 vol	1 vol

---

## INFORMASJON OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20 °C:	20–30 minutter	30–30 minutter
Sprøyteviskositet DIN4 / 20 °C:	25–30 sekunder	18–20 sekunder

---

## OPPSETT AV SPRØYTEPISTOL

Dyse,  
Tyngdekraftsmating: 1,6–1,8 mm  
Trykk: Følg anbefalingene fra produsenten av sprøytepipstolen (normalt 2 bar / 30 psi)



---

## PÅFØRINGSVEILEDNING

	<u>High Build</u>	<u>Primer Surfacer</u>
Antall lag:	2 lag	2–3 lag
Avlufting / 20 °C: – mellom lagene	5 minutter avhengig av sprøyteforholdene	
– før etterherding	0–5 minutter avhengig av påført filmtykkelse	

---

## TØRKNING

	<u>High Build</u>	<u>Primer Surfacer</u>
Støvfri / 20 °C	15 minutter	10 minutter
Berøringstørr / 20 °C	1 time	1 time
Slipbar / 20 °C	4–6 timer	3–4 timer
Gjennomtørr ved 60 °C	30–40 minutter* avhengig av filmtykkelse	
	* Tørketid når underlaget oppnår 60 °C metalltemperatur.	
Gjennomtørr/infrarød	8–12 minutter**	
	** Faktisk tid avhenger av utstyret som brukes og filmtykkelse.	

---

## FILMEGENSKAPER

Tørrfilmtykkelse:		
– Min.	150µ	75µ
– Maks.	200µ	125µ

---

## SLIPING

Tørr:	P400–P500
Våt:	P800–P1000

---

## TOPPLAG

DP3000 kan overmales direkte med følgende topplakkprodukter:  
Global Refinish System/Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour  
Envirobase High Performance Waterborne Basecoat Colour



---

## ELASTISKE UNDERLAG:

Blandingsforhold:	DP3000	2,5 vol
	D814	0,5 vol
	HS-herder	1 vol
	Tynner	0,5–1 vol

Antall lag	2–3
Sprøyteviskositet DIN4 / 20 °C:	16–20 s
Avlufting mellom lagene	10 minutter

Merk: Additivet D814 kan gi en reduksjon i tørke- og slipegenskaper.

---

## GREYMATIC-produkter

Blandingene nedenfor bør aktiveres og tynnes på vanlig måte før sprøyting.

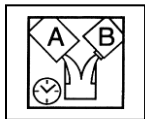
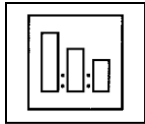
Følgende blandingsforhold etter vekt vil gjelde for de ulike GreyMatic-grunningene:

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8511</b>	<b>100</b>	<b>80</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8515</b>	<b>--</b>	<b>20</b>	<b>100</b>	<b>25</b>	<b>--</b>
<b>D8517</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>75</b>	<b>100</b>



# Global – kort og godt D8511, D8515, D8517

## DP3000 Enviro Primer Surfacer



### Blanding etter volum

Med HS-herder som High Build            3 : 1 : 0.5  
Med HS-herder som Primer Surfacer    3 : 1 : 1

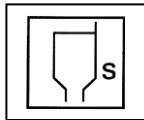
Potlife ved 20 °C med HS-herdere:  
20–30 minutter ved blandingsforholdet 3:1:0,5  
30–45 minutter ved blandingsforholdet 3:1:1

### Valg av herder/tynner

18–25 °C            D8225 herder  
                          D8718 tynner

25–35 °C            D8225 herder  
                          D8719 tynner

Over 35 °C            D8225 herder  
                          D8720 tynner

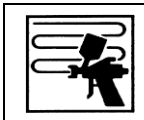


### Påføringsviskositet

Primer Filler            25–30 sekunder DIN4  
Primer Surfacer        18–30 sekunder DIN4



Sprøytepistolstørrelse  
1,6–1,8 mm dyse



Antall lag  
2 lag som High Build, 2–3 lag som Primer Surfacer



Tørketider  
Støvfri                            10–15 minutter  
Gjennomtørr ved 20°C        3–6 timer  
Gjennomtørr ved 60 °C        30–40 minutter  
Avhengig av fremgangsmåte og filmtykkelse



Disse produktene er kun til profesjonell bruk.

RLD266V  
Side 5 av 7

---

## BLANDING ETTER VEKT

<b>BLANDING ETTER VEKT – som High Build 3:1:0,5</b> Vekten er i gram og er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning						
Ønsket mengde (liter)	0,25 l	0,33 l	0,50 l	0,66 l	0,75 l	1,00 l
D8511 / D8515 / D8517	263	348	527	695	790	1053
D8225 herder	323	426	646	852	968	1291
D8718 / D8719 / D8720 tynner	346	456	691	912	1037	1382

<b>BLANDING ETTER VEKT – som Primer Surfacer 3:1:1</b> Vekten er i gram og er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning						
Ønsket mengde (liter)	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
D8225 herder	290	383	581	767	871	1162
D8718 / D8719 / D8720 tynner	331	438	663	875	994	1326

---

## BEGRENSNINGER

Bokser med herder som er åpnet, må lukkes umiddelbart etter bruk.  
Sprøytepistoler skal rengjøres umiddelbart etter bruk.



---

## VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.c) som er klare til bruk, er maks. 540 g/liter VOC.

VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/liter.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktets faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

### Merk:

Kombinasjoner av dette produktet med D814 vil gi en lakkfilm med spesielle egenskaper som angitt av EU-direktivet. EUs grenseverdi for disse kombinasjonene i bruksklar form er 840 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet for disse kombinasjonene er maks. 840 g/l.

---

## HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

**Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakking** og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet. Når det gjelder helse-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på:

[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
4600 Køge  
Denmark



Tlf.: +45 43 43 65 66  
Faks: +45 43 43 81 88

