



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Lipiec 2023 r.

Informacje o produkcji

DP3500 Primer

*D8551 Biały
D8555 Szary
D8557 Ciemnoszary
D8262/D8263/D8264 Utwardzacz HS
D8242/D8243/D8244 Utwardzacz UHS
Utwardzacze HS D8237/D8238/D8239
Utwardzacze D802/D803/D861/D864/D841 MS
D8717/18/19/20 Rozcieńczalniki o niskiej
zawartości LZO*

OPIS PRODUKTU

DP3500 Primers to gama podkładów wypełniających 2K szczególnie odpowiednie do napraw punktowych oraz napraw paneli w warsztacie lakierniczym. Podkłady DP3500 są kompatybilne z szeroką gamą utwardzaczy i rozcieńczalników PPG.

Podkłady DP3500 oferują szybkie schnięcie łatwość w nakładaniu i obróbce. Po wyschnięciu podkłady DP3500 łatwo się szlifują i mają dobrą przyczepność do szerokiej gamy podłoży, takich jak oryginalne wykończenia w dobrym stanie, goła stal, szpachle poliestrowe oraz właściwe promotory przyczepności.

Podkłady te mogą być bezpośrednio pokrywane lakierami bazowymi Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress lub ENVIROBASE® High Performance.

DP3500 jest podkładem zgodnym z europejską dyrektywą VOC i pozwala uzyskać szeroką gamę szarości.

Ten nowy podkład PPG wykorzystuje istniejące utwardzacze i rozcieńczalniki, aby dopasować się do szerokiego zakresu rozmiarów napraw i temperatur. Dzięki takim właściwościom DP3500 jest łatwym w użyciu, elastycznym i wydajnym podkładem do szlifowania.

Szybka i łatwa naprawa oraz wysokiej jakości wykończenie zapewniają rentowność warsztatu.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA - ODTŁUSZCZANIE



Przed rozpoczęciem prac przygotowawczych należy umyć wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania wodą z mydłem. Spłukać i pozostawić do wyschnięcia przed odtłuszczeniem odpowiednim środkiem do czyszczenia podłoża PPG:

Upewnić się, że wszystkie podłoża są dokładnie oczyszczone i wysuszone przed i po każdym etapie prac przygotowawczych. Środek do czyszczenia podłoża należy zawsze natychmiast zetrzeć z powierzchni panelu za pomocą czystej, suchej szmatki.

Odpowiednie produkty do czyszczenia i odtłuszczenia podłoża można znaleźć w arkuszu danych technicznych **Deltron Cleaners (RLD63V)**.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA - GRUNTOWANIE I SZLIFOWANIE



Przed nałożeniem podkładu **goła stal powinna być** lekko zeszlifowana i całkowicie wolna od rdzy. Podkład DP3500 może być nakładany bezpośrednio na małe powierzchnie gołej stali, ale podkłady uniwersalne lub epoksydowe są zalecane na dużych powierzchniach lub tam, gdzie wymagana jest optymalna przyczepność i odporność na korozję.



Inne gołe metale powinny być wstępnie zagruntowane np. Universel lub podkładem epoksydowym Deltron.

Elektroforeza powinna zostać zmatowana papierem o gradacji P360 (na sucho) lub P800 (na mokro).



Oryginalne powłoki lakiernicze lub podkłady należy zmatować papierem o gradacji P280-P320 (na sucho) lub P400-P500 (na mokro). Punktowo zagruntować odsłonięty goły metal podkładem Universel lub podkładem epoksydowym.

(GPR) włókno szklane należy matować papierem o gradacji P320 (na sucho).



Szpacle poliestrowe powinny być szlifowane na sucho przy użyciu papieru o różnym stopniu gradacji P80-P120-P240

UTWARDZACZE I ROZCIĘNCZALNIKI

Temperatura

Poniżej 20°C

Do 25°C

25-35°C

Powyżej 35°C

Utwardzacze MS 4:1

D803/D864

D803/D864

D802/D861

D802/D861

Utwardzacze HS 4:1

D8237

D8237/D8238

D8238/D8239

D8239/

Rozcieńczalnik

D808/D8717

D807/D8717/D8718

D812/D8718/D8719

D812/D8719

Temperatura

Poniżej 20°C

Do 25°C

25-35°C

Powyżej 35°C

Utwardzacze HS 5:1

D8262

D8263

D8264

D8264

Utwardzacze UHS 5:1

D8242

D8243

D8244

D8244

Rozcieńczalnik

D808/D8717

D807/D8717/D8718

D812/D8718/D8719

D812/D8719

DOZOWANIE Z UTWARDZACZEM MS/HS



Produkt posiada właściwości tiksotropowe - przed użyciem wymieszać ręcznie.



Współczynnik mieszania:	DP3500	4 j.miary
	Utwardzacz MS i HS	1 j.miary
	Rozcieńczalnik	0,5-1 j.miary

DOZOWANIE Z UTWARDZACZEM HS/UHS



Produkt jest tiksotropowy - przed użyciem wymieszać ręcznie.



Proporcje mieszania:	DP3500	5 j.miary
	Utwardzacz, HS/UHS	1 j.miary
	Rozcieńczalnik	0,5-1,5 j.miary

Uwaga: W celu dokładnej aktywacji i rozcieńczenia zaleca się mieszanie wagowe (Patrz tabele na stronach 5 i 6)

SZCZEGÓŁY PRODUKTU

Żywotność w temperaturze 20°C: 30-40 min w 20°C.

Wyczyść pistolet natychmiast po użyciu.

Lepkość natryskowa

DIN4/20°C:

18 - 27 sekund lub dłużej w zależności od stosunku rozcieńczenia

KONFIGURACJA PISTOLETU NATRYSKOWEGO

Zalecany pistolet z zasilaniem grawitacyjnym. Ø 1,6 - 1,8 mm

Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu natryskowego (zwykle 2 bar / 30 psi)

PRZEWODNIK PO APLIKACJI

Liczba warstw:

Zwykle 3 warstwy (można zalecić pierwszą lekką warstwę do izolacji).

Odparowanie, w 20°C:

- Pomędzy warstwami

Do pełnego zmatowienia - zwykle 3-5 minut

- Przed suszeniem

Do pełnego zmatowienia (minimum 5 minut przed suszeniem IR)

CZAS SUSZENIA

	Szlifowanie / 20°C	*Grzanie / 60°C
Korzystanie z Szybkim D8237/D864/D803/D8242/8262	1,5 godz.	15 min
Korzystanie ze standard D8238/D802/D8243/D8263	2,5 godz.	20 min
Korzystanie z Wolnym D8239/D861/D8244/D8264	3 godziny	30 min

Suszenie w podczerwieni

Czas orientacyjny 10-15 minut

Podane czasy suszenia podczerwienią wymagają umieszczenia promiennika podczerwieni w odległości 70-100 cm od panelu. Przed suszeniem promiennikiem podczerwieni należy pozostawić *podkład* na 5 minut, aby odparował. Czas suszenia zależy od typu używanego promiennika.

Uwagi:

* Czas schnięcia po osiągnięciu przez podłoże temperatury metalu 60°C.

- Czas schnięcia zależy od grubości powłoki.

- Przed przystąpieniem do szlifowania należy odczekać, aż panele całkowicie ostygną po cyklu grzania lub suszenia IR.

WŁAŚCIWOŚCI FILMU

Tworzenie suchej powłoki zależy od techniki aplikacji i użytego pistoletu natryskowego.

- Oczekiwana grubość 3 warstw

170-200 mikronów

SZLIFOWANIE



Wykończenie w następujących gradacjach: - P360 lub drobniejsze: Jednowarstwowe kolory DG (bezpośredni połysk)
P400 lub drobniejszy: Lakiery bazowe BC



Wykończenie w następujących klasach: - P600 lub drobniejsze: Jednowarstwowe kolory DG (bezpośredni połysk)
P800 lub drobniejszy: Lakier bazowy BC

LAKIERY NAWIERZCHNIOWE

Po przeszlifowaniu podkład DP3500 może być bezpośrednio pokrywany następującymi lakierami nawierzchniowymi:

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

SYSTEM GREYMATICS

Poniższe mieszanki należy aktywować i rozcieńczyć w normalny sposób przed aplikacją.

Dla każdego z podanych wariantów podkładu DP3500 obowiązują następujące proporcje mieszania:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8551 Biały	100	75	--	--	--
D8555 Szary	--	25	100	30	--
D8557 Ciemnoszary	--	--	--	70	100

DOZOWANIE WG PROPORCJI WAGOWYCH

Aktywacja wagi do użytku z utwardzaczami HS/MS (D8237/D8238/D8239/D802/D803/D841/D861/D864) proporcje 4 : 1 : 1			
	Należy pamiętać, że wagi kumulują się. Nie należy tarować ani zerować wagi pomiędzy kolejnymi składnikami		
Objętość do aplikacji RFU (4 : 1 : 1)	Podkład Gramów (4 części)	Utwardzacz D8237/8/9/ Gramów (1 część)	Rozcieńczalnik D807/8/12 Gramów (1 część)
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

Aktywacja wagi do użytku z utwardzaczami HS/UHS (D8242/D8243/D8244/D8262/D8263/D8264) Proporcje 5 : 1 : 1			
Wagi kumulują się. Nie należy tarować ani zerować wagi pomiędzy kolejnymi składnikami			
RFU Sprayable (5 : 1 : 1 Vol)	Podkład Gramów (5 części)	Utwardzacz D826x/D824x Gramów (1 część)	Rozcieńczalnik D808/D807/D812 Gramów (1 część)
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

APLIKACJA NA TWORZYWA SZTUCZNE

Plastyfikator *Deltron* D814 może być stosowany, gdy DP3500 Primer jest używany na bardzo elastycznym podłożu.

Proporcje dozowania, wg objętości z utwardzaczami HS (D8237 / D8238 / D8239 / Utwardzacze MS D802/D803/D861/D864/D841)



DP3500 Primer
D814
Utwardzacz
Rozcieńczalnik

Proporcje mieszania:

3.2 vol
0.8 vol
1 vol
0,5 vol

Proporcje dozowania, wg objętości z utwardzaczami UHS (D8242 / D8243 / D8244 / 8262 / D8263 / D8264)



DP3500 Primer
D814
Utwardzacz
Rozcieńczalnik

Proporcje mieszania:

4 vol
1 vol
1 vol
0,5/1 obj.

OGRANICZENIA

Częściowo zużyte puszki utwardzacza muszą być dokładnie zamknięte natychmiast po użyciu.
Cały sprzęt musi być idealnie suchy i czysty.
Pistolety natryskowe należy czyścić natychmiast po użyciu.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Produkty te są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego i nie mogą być używane do celów innych niż określone. Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na aktualnym stanie wiedzy naukowej i technicznej, a obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu. Informacje na temat bezpieczeństwa i higieny pracy można znaleźć w karcie charakterystyki materiału, dostępnej również pod adresem: www.ppgrefinish.com.

PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Polska
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

DELTRON® ENVIROBASE® i PAINTMANAGER® są zastrzeżonymi znakami towarowymi PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Prawa autorskie do powyższych numerów produktów, które są oryginalne, są zastrzeżone przez PPG Industries Ohio, Inc.