



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Janeiro 2013



## Informação sobre o Produto

### **APARELHO DP3000 ENVIROPRIMER**

*D8511 Cinzento claro G1  
D8515 Cinzento G5  
D8517 Cinzento escuro G7  
D8225 Endurecedor  
D8718/19/20 Diluentes*

### **DESCRIÇÃO DO PRODUTO**

DP3000 é uma gama de primários 2K que incorpora uma matéria-prima à base de garrafas de plástico recicladas (flocos de PET). Os aparelhos DP3000 são adequados para uma vasta gama de reparações nas oficinas de colisão. Versáteis e fáceis de aplicar e lixar, oferecem uma excelente cobertura, regularização da superfície e aderência em numerosos substratos, como pintura original em bom estado, aço á vista, betumes de poliéster e primários de aderência apropriados.

Estes aparelhos podem ser repintados directamente com Deltron UHS Progress ou Envirobase High Performance.

É possível obter a gama de primários GreyMatic combinando D8511, D8515 e D8517 (ver secção **GreyMatic**), o que permite otimizar o consumo de tinta e verniz e o processo de reparação total.

### **PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO - LIMPEZA**



Antes de qualquer trabalho de preparação, lavar todas as superfícies a pintar com água e sabão. Enxaguar e deixar secar antes de desengordurar com um agente de limpeza de substratos PPG adequado: Certificar-se de que todos os substratos estão completamente limpos e secos antes e após cada etapa do trabalho de preparação. Limpar imediatamente o agente de limpeza da superfície do painel com um pano limpo e seco.

Consultar a Ficha Técnica dos **Agentes de Limpeza Deltron (RLD63V)** para ver os produtos de limpeza de substratos apropriados.

---

## PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO - APARELHAGEM E LIXAGEM



O **aço á vista** deve estar ligeiramente lixado e totalmente isento de ferrugem antes da aplicação. recomenda-se o emprego de Etch Primer ou Epoxy Primer para uma aderência e resistência à corrosão ótimas.

**Outros metais á vista** devem ser pré-tratados com Etch Primer ou Epoxy Primer.



O **aço galvanizado** deve ser lixado com lixa P360 (a seco) ou P800 (húmido).



**A tinta ou os primários originais** devem ser lixados com lixa P320 (a seco) ou P400-P500 (húmido). Tratar pontualmente qualquer metal á vista com primário Etch Primer ou Epoxy Primer.

O **GRP ou Fibra de vidro** devem ser lixados com lixa P320 (a seco).



Os **betumes de poliéster** devem ser lixados a seco com uma dedobragem de lixas adequada para a aplicação do Primário DP 3000:  
P80-P120 quando se utiliza como aparelho enchimento.  
P80-P120-P240 quando se utiliza como aparelho

---

## SELECÇÃO DE ENDURECEDOR E DILUENTES

<u>Temperatura</u>	<u>Endurecedor HS</u>	<u>Diluyente</u>
18 - 25°C	D8225	D8718
25 - 35°C	D8225	D8719
Acima de 35°C	D8225	D8720

---

## MISTURA

	<u>Aparelho</u>
Proporção da mistura:	
DP3000	3 vol
Endurecedor	1 vol
Diluyente	1 vol

---

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO MISTURADO

Vida útil a 20°C: 30 - 45 minutos

Viscosidade de aplicação  
DIN4/20°C : 18 - 20 segundos

---

## REGULAÇÃO DA PISTOLA

Bico  
Gravidade: 1.6 - 1.8 mm  
Pressão: Seguir as recomendações do fabricante (normalmente 2 bar / 30 psi)



Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional.

---

## GUIA DE APLICAÇÃO

	<u>Aparelho</u>
Número de demãos:	2 - 3 demãos
Tempo de evaporação/20°C:	5 minutos em função das condições de aplicação
- entre demãos	
- antes de estufagem	0 - 5 minutos em função da espessura da película aplicada

---

## SECAGEM

	<u>Aparelho</u>
Isento de poeiras/20°C	10 minutos
Seco ao toque/20°C	1 hora
Lixável/20°C	3 - 4 horas
Completamente seco a 60°C	30 - 40 minutos* em função da espessura da película
	* Tempo de secagem após o substrato ter atingido a temperatura do metal de 60°C.
Completamente seco / IV	8 - 12 minutos**
	** Os tempos reais dependem do equipamento utilizado.

---

## PROPRIEDADES DA PELÍCULA

Espessura da película seca:	
- Mínima	75µ
- Máxima	125µ

---

## LIXAGEM

Seco:	P400 – P500
Húmido:	P800 – P1000

---

## ACABAMENTO

DP3000 pode ser repintado directamente com os seguintes produtos de acabamento:  
Global Refinish System/Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour  
Envirobase High Performance Waterborne Basecoat Colour



---

## SUBSTRATOS FLEXÍVEIS:

Proporção da Mistura: DP3000 2.5 vol  
D814 0.5 vol  
Endurecedor HS 1 vol  
Diluyente 1 vol

Número de demãos 2 - 3  
Viscosidade de aplicação DIN4/20°C 16 - 20 seg  
Tempo de evaporação entre demãos 10 minutos

Nota: A adição de D814 pode reduzir o desempenho de secagem e lixagem.

---

## GREYMATICS

As misturas abaixo indicadas devem ser activadas e diluídas normalmente antes da aplicação.

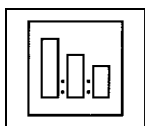
Para cada variante do primário GreyMatic especificada são aplicáveis as seguintes proporções de mistura (em peso):

	<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>D8515</b>	--	<b>20</b>	<b>100</b>	<b>25</b>	--
<b>D8517</b>	--	--	--	<b>75</b>	<b>100</b>



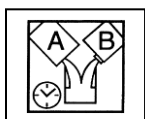
# RESUMO D8511, D8515, D8517

## APARELHO DP3000 EnviroPrimer



### Mistura em volume

Com Endurecedor HS como Primário 3 : 1 : 1



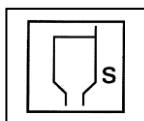
Vida útil a 20°C com Endurecedores HS:  
30 - 45 minutos na mistura 3:1:1

### Seleção do Endurecedor / Diluente

18 - 25°C Endurecedor D8225  
Diluente D8718

25 - 35°C Endurecedor D8225  
Diluente D8719

Acima de 35°C Endurecedor D8225  
Diluente D8720

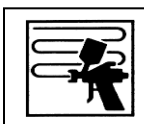


### Viscosidades de aplicação

Aparelho 25 - 30 segundos DIN4  
Primário 18 - 20 segundos DIN4



Dimensões da pistola  
1.6 - 1.8 mm bico



Número de demãos  
2 - 3 demãos como primário



Tempos de secagem  
Isento de poeiras 10 - 15 minutos  
Completamente seco a 20°C 3 - 4 horas  
Completamente seco a 60°C 30 - 40 minutos  
Em função do modo de emprego.



Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional.

---

## PESOS DA MISTURA

<b>VALORES EM PESO DA MISTURA - como Primário 3:1:1</b>						
<b>Pesos em gramas e cumulativos. Não aferir a balança entre adições</b>						
Volume final de tinta (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
Endurecedor D8225	290	383	581	767	871	1162
Diluyente D8718 / D8719 / D8720	331	438	663	875	994	1326

---

## LIMITAÇÕES

As latas de endurecedor parcialmente usadas devem ser bem fechadas imediatamente após utilização. Limpar as pistolas imediatamente após a utilização.

---

## INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite máximo da UE para este produto (categoria do produto: IIB.c) pronto a usar é de 540g/litro de COV. O teor em COV deste produto pronto a usar é no máximo de 540g/litro. Em função do modo de emprego, o teor em COV real do produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da UE

**Nota:** A mistura deste produto com D814 produz uma película de tinta com propriedades especiais, como definido pelo código da Directiva da UE. O valor limite da UE para estas misturas prontas a usar é de 840g/litro de COV. O teor em COV deste produto nestas misturas é no máximo de 840g/L.

---

## HIGIENE E SEGURANÇA

**Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional**, não estando indicados para outros fins diferentes dos especificados. A informação constante desta Ficha Técnica baseia-se nos conhecimentos técnicos e científicos actuais, sendo o utilizador responsável por tomar todas as medidas necessárias para assegurar a adequação do produto ao fim pretendido. Para informação sobre Saúde e Segurança, consultar a Ficha de Segurança, também disponível em: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)

Departamento de Atendimento do Cliente

PPG Ibérica, Sales & Services S.L.

Pol. Ind. A Ferrería

Avda. A Ferrería s/n.

Montcada i Reixac (Barcelona)

Tel: 935 611 000

Fax: 935 751 697 © 2011 PPG Industries. Reservados todos os direitos



Estes produtos destinam-se exclusivamente a utilização profissional.

RLD266V  
Pagina 6 de 6