



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maio 2016

Informação de Produto



DP6000 Aparelho Rapid 2K

D8531 Cinza Claro
D8535 Cinza
D8537 Cinza Escuro
D8302 Endurecedor UHS
D8725 Diluente Produtivo
D8715 Para aplicações sob altas temperaturas
D8719 Secagem por estufa/IV

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O produto DP6000, Aparelho Rapid 2K, é um aparelho de alta qualidade, fácil de aplicar, com excelentes propriedades de lixagem enquanto mantém o foco na eficiência da oficina. Com um processo de aplicação de uma única operação, com reduzidos, ou nenhuns tempos de evaporação, proporciona uma reparação pronta a lixar em apenas uma hora.

Versátil e fácil de aplicar e lixar, o aparelho oferece uma excelente película, uniformidade de superfície e retenção de brilho sobre uma ampla gama de substratos tais como acabamentos OEM, aço a descoberto, betumes poliéster e primários promotores de aderência adequados.

Estes aparelhos podem ser revestidos com DELTRON® UHS Progress ou ENVIROBASE® High Performance base bicamada.

O DP6000 é oferecido no Sistema Greymatic; disponível em três tons de cinza, proporcionando a possibilidade de misturar novas gamas de cinza a fim de obter o tom mais adequado e otimizar assim cada acabamento de cor. Isto melhora os tempos de processamento e reduz simultaneamente o consumo da base bicamada.

PREPARAÇÃO DE SUBSTRATO – DESENGORDURAMENTO



Antes de se proceder a qualquer trabalho de preparação, lave todas as superfícies sujeitas a pintura com água e sabão. Enxagúe e deixe secar antes de desengordurar com um agente de limpeza de substrato adequado da PPG: Garanta que todos os substratos estão completamente limpos e secos antes e depois de cada etapa de preparação. Limpe sempre o desengordurante do substrato removendo imediatamente o mesmo do painel. Utilize para o efeito um pano limpo e seco.

Por favor consulte a Ficha Técnica **Agentes de Limpeza Deltron (RLD63V)** para a limpeza do substrato e dos produtos desengordurantes adequados.

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO – APLICAÇÃO DE PRIMÁRIO & LIXAGEM



Aço a Descoberto: deve ser ligeiramente polido e removida totalmente a ferrugem antes da aplicação. Os Aparelhos HS 2K podem ser aplicados directamente, mas são recomendados os Primários de Enchimento 2K ou Primários Epóxi quando é necessário obter um nível óptimo de aderência e resistência contra a corrosão.



Outos metais nus: Devem ser aplicados previamente os Primários de Enchimento 2K ou Primários Epóxi.

Electro-deposição: Deve ser lixado com o grão P360 (a seco) ou com o grão P800 (a água).



Acamentos OEM ou Primários: devem ser lixados utilizando os grãos P280-P320 (a seco) ou o grão P400-P500 (a água). Para retoques sobre metais nus utilize os Primários de Enchimento 2K ou Primários Epóxi.

GRP (plástico reforçado a fibra de vidro) ou Fibra de Vidro: deve ser lixado com o grão P320 (a seco).



Betumes Poliéster: devem ser lixados utilizando uma sequência de níveis de grãos de lixa adequados à aplicação de DP6000.

P80-P120-P240 quando utilizado como aparelho primário.

SELECÇÃO DE ENDURECEDOR & DILUENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Endurecedor</u>	<u>Diluyente</u>
Abaixo de 25-30°C	D8302	D8725
>-30°C	D8302	D8715

Nota: Para uma activação e diluição precisa, é recomendada a mistura por peso (Ver Página 5).

MISTURA

Proporção de Mistura:	DP6000	7 vol
Endurecedor		1 vol
Diluyente		2 vol

DETALHES DO PRODUTO MISTURADO

Tempo de vida útil a 20°C:	45 minutos
Viscosidade da pulverização DIN4/20°C:	27 - 32 segundos (@ 7 : 1 : 2)

CONFIGURAÇÃO DA PISTOLA DE PINTURA

Bico fluído, Por Gravidade:	1.4-1.6 mm
Pressão:	De acordo com as recomendações do fabricante (normalmente 2 bar / 30 psi)

GUIA DE APLICAÇÃO

Número de demãos:	1 demão média + 2 demãos completas/húmidas
Tempo de evaporação entre demãos:	1 minuto de tempo de evaporação após a primeira demão (Sem tempos de evaporação nas demãos subsequentes)
Tempo de evaporação antes de secagem por estufa/IV:	Até ficar totalmente fosco

SECAGEM

Seco para lixar @ 20°C	1 hora
Seco para manusear a 60°C	20 - 25 minutos* dependendo da espessura da película

* Seco para manusear/ Infravermelhos 12 minutos

* **D8719** Secagem por estufa /IV

* Tempo de secagem quando o substrato alcança 60°C de temperatura do metal.

* Máximo 120 micras quando utilizados processos de secagem por IV.

PROPRIEDADES DA PELÍCULA

Espessura de película seca:

- Mínimo
- Máximo

75µ
120µ

LIXAGEM



Finalize com os seguintes grãos: - P360 ou mais fino: Mono camada para cores lisas (Brilho Directo)
P400 ou mais fino: Bases Bicamada



Finalize com os seguintes grãos: - P600 ou mais fino: Mono camada para cores lisas (Brilho Directo)
P800 ou mais fino: Bases Bicamada

REPINTURA

O DP6000 pode ser revestido com os seguintes acabamentos:

Deltron UHS Direct Gloss Colour

Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour

Envirobase High Performance cor base bicamada

GREYMATICS

As misturas em baixo devem ser activadas e diluídas na forma padrão antes de se proceder à pulverização.

Aplique as seguintes proporções de mistura para cada uma das variantes específicas de DP6000:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8531	100	58	--	--	--
D8535	--	42	100	48	--
D8537	--	--	--	52	100

MISTURA POR PESO

Activações por Peso para uso com endurecedores UHS (D8302)			
Rácio 7 : 1 : 2			
Os pesos são cumulativos. Não tarar a balança entre adições			
Volume Tinta RFU (num rácio de 7 : 1 : 2)	D8531 Gramas (7 Partes)	D8302 Gramas (1 Parte)	D8715/19/25 Gramas (2 Partes)
1.0L	1019	1125	1297
Volume Tinta RFU (num rácio de 7 : 1 : 2)	D8535 Gramas (7 Partes)	D8302 Gramas (1 Parte)	D8715/19/25 Gramas (2 Partes)
1.0L	921	1027	1198
Volume Tinta RFU (num rácio de 7 : 1 : 2)	D8537 Gramas (7 Partes)	D8302 Gramas (1 Parte)	D8715/19/25 Gramas (2 Parte)
1.0L	929	1035	1207

Aditivo Flexível				
Activações por peso para uso com endurecedores HS (D8302)				
Os pesos são cumulativos. Não tarar a balança entre adições				
Volume Tinta RFU	D8531	D814	D8302	D8715/19/25
1.0L	916	1044	1158	1259
Volume Tinta RFU	D8535	D814	D8302	D8715/19/25
1.0L	827	955	1070	1170
Volume Tinta RFU	D8537	D814	D8302	D8715/19/25
1.0L	835	963	1077	1178

LIMITAÇÕES

As latas parcialmente utilizadas devem ser cuidadosamente fechadas após o seu uso. Todo o equipamento deve estar completamente seco.

Limpe as pistolas de pintura logo após o uso.

INFORMAÇÃO SOBRE COV

O valor limite imposto pela UE para este produto (categoria do produto: IIB.c) na forma pronto a usar é no máximo de 540g/litro de COV.

O conteúdo de COV neste produto na forma pronto a usar é no máximo de 540g/litro.

Dependendo do modo de utilização escolhido, o COV real deste produto pronto a usar pode ser inferior ao especificado pelo código da Directiva da EU.

HIGIENE E SEGURANÇA

Estes produtos destinam-se exclusivamente para uso profissional, e não devem ser usados para fins diferentes dos especificados. As informações constantes nesta Ficha Técnica baseiam-se em conhecimentos científicos e técnicos actuais, e é da responsabilidade do utilizador seguir todos os passos necessários com vista a garantir a adequação do produto para o objectivo pretendido. Para informações sobre Higiene e Segurança, por favor, consulte o conteúdo da Ficha de Dados de Segurança, também disponível em: www.ppgrefinish.com.

PPG Ibérica, Sales & Services S.L.
C/ Rosellón 3
08191 Rubí (Barcelona)
Tel: 935 611 000
Fax: 935 751 697

DELTRON® e ENVIROBASE® são marcas registadas da PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Todos os direitos reservados.



O Copyright dos números dos produtos originais acima descritos estão protegidos por direitos de autor pertencentes à PPG Industries Ohio, Inc..

