



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



November 2011

Produktinformation



DP3000 ENVIRO PRIMER SURFACER

*D8511 ljusgrå G1
D8515 grå G5
D8517 mörkgrå G7
D8225 härdare
D8718/19/20 förtunning*

PRODUKTBESKRIVNING

DP3000 är en produktserie med olika 2K Primer Surfacer som innehåller ett råmaterial som är tillverkat av återvunna plastflaskor (PET-flingor). DP3000 är lämplig för en mängd olika reparationsarbeten i billackeringsverkstäderna. Dessa primers är mångsidiga och enkla att applicera och slipa och erbjuder en enastående filmtjocklek, jämn yta och en hållbar glans över en mängd olika underlag som fullgod originallack, rent stål, polyesterspackel och lämpliga vidhäftningsprimers.

Dessa primers kan lackeras över direkt med Deltron UHS Progress eller Envirobase High Performance.

Genom att kombinera D8511, D8515 och D8517 (se **GreyMatic**-avsnittet) kan man få en mängd olika gråa kulörer. På så sätt kan topplacksförbrukningen och den totala reparationstiden optimeras.

FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG – AVFETTNING



Innan något förberedelsearbete utförs ska alla lackeringsytor tvättas av med tvål vatten. Skölj av och låt torka före avfettning med lämpligt PPG-rengöringsmedel: Se till att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av rengöringsmedlet från panelen omedelbart med en ren och torr trasa.

Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel (RLD63V)** för lämpliga rengöringsmedel och avfettningsprodukter.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG – GRUNDNING OCH SLIPNING



Rent stål ska slipas lätt och skall vara helt rostfritt före applicering. Etsande grundfärg eller epoxiprimer rekommenderas när optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet krävs.



Andra rena metaller bör förgrundas med antingen en etsande grundfärg eller en epoxiprimer.



Originallack eller primers ska slipas med P320-papper (torrt) eller P400–P500-papper (våt). Punktgrunda eventuell exponerad ren metall med en primer för ren metall, t.ex. etsande grundfärg eller epoxiprimer.



GRP eller glasfiber ska slipas med P320-papper (torrt).

Polyesterspackel ska torrslipas med diverse slippapper som är lämpliga för den valda användningen av DP3000 Primer Surfacer:
P80–P120 vid användning som Högfyllande primer.
P180–P320 vid användning som Primer Surfacer.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>HS-härdare</u>	<u>Förtunning</u>
18–25 °C	D8225	D8718
25–35 °C	D8225	D8719
Över 35 °C	D8225	D8720

BLANDNING

	<u>Högfyllande Primer</u>	<u>Primer Surfacer</u>
Blandningsförhållande:DP3000	3 vol	3 vol
Härdare	1 vol	1 vol
Förtunning	0,5 vol	1 vol

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C:	20–30 minuter	30–45 minuter
Sprutviskositet DIN4/20 °C:	25–30 sekunder	18–20 sekunder

SPRUTPISTOLSINSTÄLLNING

Munstycke,
självtryck: 1,6–1,8 mm
Tryck: Följ sprutpistol tillverkarens rekommendationer (vanligtvis 2 bar/30 psi)



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD266V
Sida 2 av 7

APPLICERINGSGUIDE

	<u>Högfyllande Primer</u>	<u>Primer Surfacer</u>
Antal sprutvarv:	2 sprutvarv	2–3 sprutvarv
Avluftning/20 °C:		
- mellan sprutvarven	5 minuter beroende på sprutförhållandena	
- före ugnstorkning	0–5 minuter beroende på den applicerade filmtjockleken	

TORKNING

	<u>Högfyllande Primer</u>	<u>Primer Surfacer</u>
Dammfri/20 °C	15 minuter	10 minuter
Hanterbar/20 °C	1 timme	1 timme
Slipbar/20 °C	4–6 timmar	3–4 timmar
Genomtorr i 60 °C	30–40 minuter* beroende på filmtjocklek	
	* Torktid när underlaget når 60 °C metalltemperatur.	
Genomtorr/IR-torkning	8–12 minuter**	
	** Faktiska tider beror på vilken utrustning som används och filmtjockleken.	

FILMEGENSKAPER

Torr filmtjocklek:		
- min	150µ	75µ
- max	200µ	125µ

SLIPNING

Torrt:	P400 – P500
Våt:	P800 – P1000

TOPPLACKERING

DP3000 kan lackeras över direkt med följande topplacksprodukter:
Global Refinish System/Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour
Envirobase High Performance Vattenburen Basfärg



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD266V
Sida 3 av 7

FLEXIBLA UNDERLAG:

Blandningsförhållande: DP3000 2,5 vol
D814 0,5 vol
HS-härdare 1 vol
Förtunning 0,5–1 vol

Antal sprutvarv 2 - 3
Sprutviskositet DIN4/20 °C 16–20 sek
Avluftning mellan sprutvarven 10 minuter

Obs! Tillsättning av D814 kan orsaka ett sämre torknings- och slipningsresultat.

GREYMATIC

Blandningarna nedan ska aktiveras och spädas ut som vanligt före sprutning.

För varje GreyMatic-primervariant som specificeras gäller följande viktblandningsförhållande:

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

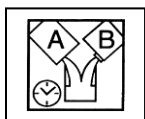
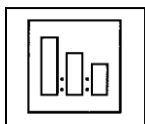


Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD266V
Sida 4 av 7

Översikt D8511, D8515, D8517

DP3000 Enviro Primer Surfacer



Blanda efter volym

Med HS-härdare som högfyllande primer 3 : 1 : 0,5
Med HS-härdare som Primer Surfacer 3 : 1 : 1

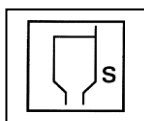
Brukstid vid 20 °C med HS-härdare:
20–30 minuter vid blandning 3:1:0,5
30–45 minuter vid blandning 3:1:1

Val av härdare och förtunning

18–25 °C D8225 härdare
D8718 förtunning

25–35 °C D8225 härdare
D8719 förtunning

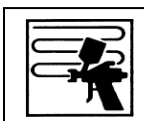
Över 35 °C D8225 härdare
D8720 förtunning



Appliceringsviskositet
Högfyllande primer 25–30 sekunder DIN4
Primer Surfacer 18–20 sekunder DIN4



Sprutpistolsstorlek
1,6–1,8 mm munstycke



Antal sprutvarv
2 som högfyllande primer, 2–3 som Primer Surfacer



Torktider
Dammfri 10–15 minuter
Genomtorr i 20 °C 3–6 timmar
Genomtorr vid 60 °C 30–40 minuter
Allt beroende på användningsområdet och filmtjocklek



Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.

RLD266V
Sida 5 av 7

BLANDNING EFTER VIKT

SIFFROR FÖR BLANDNING EFTER VIKT – som tjockskiktsspackel 3:1:0,5 Vikter anges i gram och är kumulativa. Tarera inte balansen mellan tillsatserna						
Nödvändig mängd lack (L)	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
Härdare D8225	323	426	646	852	968	1291
Förtunning D8718/D8719/D8720	346	456	691	912	1037	1382

SIFFROR FÖR BLANDNING EFTER VIKT – som Primer Surfacer 3:1:1 Vikter anges i gram och är kumulativa. Tarera inte balansen mellan tillsatserna						
Nödvändig mängd lack (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
Härdare D8225	290	383	581	767	871	1162
Förtunning D8718/D8719/D8720	331	438	663	875	994	1326

BEGRÄNSNINGAR

Delvis använda burkar med härdare måste tillslutas noga direkt efter användning.
Rengör sprutpistoler direkt efter användning.



VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i färdigblandad form är max 540g/liter VOC.

VOC-innehållet i denna produkt i färdigblandad form är max 540g/liter.

Beroende på användningsområde kan den faktiska VOC-halten för den här produkten vara lägre än de värden som specificeras enligt EU-direktivet.

Obs!

När den här produkten används i kombination med D814 bildas en lackyta med särskilda egenskaper som definieras av EU-direktivet. EU:s gränsvärde för dessa kombinationer i färdigblandad form är 840g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i dessa kombinationer är max 840g/l.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk och får inte användas i något annat syfte än de som anges. Informationen i det här databladet baseras på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för den avsedda uppgiften. För information om hälsa och säkerhet hänvisas till materialsäkerhetsbladet som även finns på: www.ppgrefinish.com

Mer information kan erhållas från:

PPG Industries Sweden AB

Box 3

Vävlagargatan 7

507 20 Brämhult

Tel: +46 (0) 33 16 96 30

Fax: +46 (0) 33 16 96 39

