



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maj 2016



Produktinformation

D8501 D8505 D8507
2K primer DP4000

(UHS Härdare – D8302)

*D8501 2K primer DP4000 Vit
G1*

*D8505 2K primer DP4000 grå
G5*

D8507 2K primer DP4000

Mörk grå G7

*D8740 Vidhäftningsadditiv för
primer*

PRODUKTBESKRIVNING

DP4000 har tagits fram utifrån den senaste primertekniken och kan användas för att optimera grundlackeringsprocessen vid användning i kombination med Envirobase High Performance och Deltron Progress UHS. Den har utvecklats för att genom en enkel process ge ett högkvalitativt slutresultat som är jämförbart med en slipad primer. Utmärkta appliceringsegenskaper, mycket jämn utflytning och enastående uppbärningsförmåga är några av den här produktens viktigaste egenskaper.

Tack vare de utmärkta vidhäftningsegenskaperna hos DP4000 är slipning av OE-elektrodopplack i gott skick inte nödvändigt, vilket bidrar till en mycket snabb, ny process för paneler. DP4000 kan överlackeras direkt efter 15 minuter, eller efter upp till 5 dagar utan slipning. Detta innebär att nya delar kan grundlackeras i partier i förväg med minimal förberedning, så att de sedan är klara för topplackeringsprocessen tillsammans med resten av fordonet.

De goda vidhäftnings- och korrosionsegenskaperna medför att små genomslipningar på elektroforeslackerade paneler inte behöver behandlas med en etsprimer innan DP4000 appliceras.

Tillsatsen av D8740 Plastadditiv möjliggör applicering på TPO, PP / EPDM plast som skall målas med DP4000, Förbehandling enligt Tds. Denna blandning kan också appliceras på ED grund och andra rekommenderade underlag.

FÖRBEREDNING AV UNDERLAG – SLIPNING



**DP4000 kan användas på en lång rad olika underlag:**

- Väl rengjort oslipat elektrodooplack.
- Ytor av bart stål på upp till 10 cm diameter utan behov av en etsprimer
- Galvaniserat stål för genomslipningar upp till högst 10 cm diameter.
- Zintec genomslipningar upp till högst 10 cm diameter.
- Aluminium och legeringar för genomslipningar upp till högst 10 cm diameter.
- Gamla lackerade och originallackerade ytor slipade med P320 eller finare
- GRP, glasfiber P120/P240/P320
- Polyesterspackel P120/ P240/P320

OBS! 2K Etch primer skall påföras innan DP4000, på områden med rent stål som överstiger 10cm i diameter samt vid ställen som är speciellt känsliga för korrosion samt vid OEM standard garantisystem.

**FÖRBEREDNING AV UNDERLAG – AVFETTNING**

Innan förberedelsearbetet ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj och låt torka innan avfettning med ett lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel. Kontrollera att alla ytor är noggrant rengjorda och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av rengöringsmedlet från panelens yta omedelbart med en ren, torr trasa.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN

Blandningsförhållande

Efter volym:

2K primer DP4000	4
UHS Härdare	1
2K förtunning	2

Rekommenderade förtunnningar: D8715 (för optimal prestanda under 25C)
D8718/D8719
D8740 (för vidhäftning på plastsubstrat)

OBS: För att erhålla optimalt blandningsförhållande vid mindre förutbestämd volym, rekommenderas blandning på väg. (Se sidan 5).

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C: 1 timme.



Sprutviskositet vid 20 °C: 16–18 sekunder DIN4

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>UHS härdare</u>	<u>Förtunning</u>
Under 25 °C	D8302	D8715
25 °C–30 °C	D8302	D8718 /D8719 förtunning



Över 30 °C	D8302	D8719 förtunning
Plastsubstrat	D8302	D8740

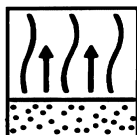
APPLICERING OCH AVLÜFTNING



Sprutpistoluppsättn. 1,2–1,3 mm
 Spruttryck: Se information från spruttillverkaren



Antal skikt: Applicera 1 fullt enkelt skikt eller 1 lätt + 1 fullt för en skiktjocklek på 25–35 mikron. Används för att åstadkomma en jämn yta. Applicera inte tjocka skikt.



Avluftning vid 20 °C:
 Före topplackering 15 minuter

TORKTIDER



- Klar för topplackering 15 minuter
- ScotchBrite och förrengöring 3 dagar
- Slipning > 5 dagar
- Sliptorr vid 60 °C 30 minuter
- Sliptorr med IR-torkning (mellanvåg) 5 min. avluftning 10 min. härdnin
- Vid användning av gas/IR, använd de långsammaste alternativen för härdare och förtunnare 50 minuter vid 110 °C

ÖVERLACKERING





Överlackerings-/
omlackeringstid:

Minst: 15 minuter.
Högst: 5 dagar utan slipning.

Förrengör före topplackering om mer än 8 timmar hinner passera.

Lätt slipning och förrengöring rekommenderas om denna primer lämnas i mer än 3 dagar före topplackering.

Vid användning för punktrepARATION, rekommenderas det att denna primer forcertorkas antingen vid 60 °C i 30 minuter eller med hjälp av infraröd torkning. Efter avsvälning slipas med P400/500 före överlackering.

Överlackeras med:

Deltron Progress UHS, ENVIROBASE® High Performance

Normalt behöver DP4000 inte mattslipas och kan överlackeras direkt. Om ytan av misstag smutsas ned kan den slipas lätt efter det första skiktet av Envirobase High Performance med hjälp av P800 på slipsvamp efter forcertorkning.

PROCESSALTERNATIV

DP4000 är särskilt användbar för lackering av partier av små delar för att göra dem redo för topplackeringsprocessen. De utmärkta utflytnings egenskaperna gör att slutresultat med OE-kvalitet kan återskapas utan slipning.

DP4000 kan överlackeras med topplack efter att man följt dessa alternativ av förberedning:

- Avluftning i 15 minuter eller längre under samma dag utan slipning
- Överlackera utan slipning i upp till 5 dagar.
(Lätt slipning och förrengöring krävs efter torkning över natten för att undvika att smuts från verkstadsmiljön påverkar topplackens slutresultat.)

DP4000 KAN ANVÄNDAS I PRIMER-FILLER-LÄGE OM FÖLJANDE REKOMMENDATIONER FÖLJS

Blanda och använd den pistoluppsättning som rekommenderas under rubriken Process.
Applicera 1 lätt + 2 fulla skikt
Detta ger en filmtjocklek på cirka 100–110 mikron.

Ugnstorka i 30 minuter vid en metalltemperatur på 60 °C.
IR mellanvåg 5 min. avluftning, följt av 10 min. full tork.
IR/gas 50 cm 110 °C.

Efter avkylning torrslipning med P400 eller finare.

RENGÖRING AV UTRUSTNING

Rengör all utrustning noggrant med lämpligt lösningsmedel eller förtunning efter användning.



LACKERING AV PLAST

DP4000 kan appliceras direkt över väl förberedd och rengjord ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR och SMC, och även på slipade och grundlackerade stötfångare.

För obehandlad plast eller genomslip till densamma på stötfångare t.e.x. PP, TPO, PP/EPDM, skall DP4000 aktiveras som vanligt och förtunnas med D8740 vidhäftningsadditiv för plastsubstrat.

Objektet skall förberedas enligt Deltron förberedelse och rengörnings rekommendationer TDS RLD241V

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN FOR GREYMATIC NUANCER

% ved vikt	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

BLANDNING EFTER VIKT

I de fall där det krävs en specifik mängd primer uppnås denna lämpligast genom blandning efter vikt enligt riktlinjerna nedan. Tabellen visar vikterna för blandningsförhållanden 4 / 1 / 2

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk.
RLD282V
Sida 5 av 7



VIKTAKTIVERING: Vikten anges i gram och är ackumulerad. Tarera inte vågen mellan tillsättningar.		4 / 1 / 2 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
Önskad mängd lack (liter)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
Primer	160	320	480	640	800
UHS-härdare	190	381	571	761	951
D87** Förtunning	240	474	711	949	1186

VIKTAKTIVERING: Med D8740 <i>Vidhäftningsadditiv</i> Vikten anges i gram och är ackumulerad. Tarera inte vågen mellan tillsättningar.		4 / 1 / 2 BLANDNINGSFÖRHÅLLANDE			
Önskad mängd lack (liter)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Primer	160	320	480	640	800
UHS-härdare	190	381	571	761	951
D87** Förtunning	240	481	721	961	1202

VOC-INFORMATION

EU-gränsvärdet för VOC-halt i denna produkt (produktkategori : IIB.c) i bruksfärdig form är högst 540 g/liter. VOC-halten i denna produkt i bruksfärdig form är max 540 g/l.



Beroende på valt användnings sätt kan den faktiska bruksfärdiga VOC-halten i denna produkt vara lägre än den som anges i EU-direktivet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för professionellt bruk, och inte för andra användningsområden än de som anges här. Informationen i detta produktblad är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk expertis, och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten används på lämpligt sätt och för det avsedda ändamålet. För ytterligare information beträffande hälsa och säkerhet, se säkerhetsdatabladet, som också finns på: www.ppgrefinish.com

ENVIROBASE[®] is a registered mark of PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2012 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..

PPG Industries Sweden AB
Box 3
Vävlagargatan 7
507 20 Brämhult
Tel: +46 (0) 33 16 96 30
Fax: +46 (0) 33 16 96 3



hhhh

