



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Maj 2016

Produktinformation



DP6000 2K Rapid Primer

*D8531 Ljusgrå
D8535 Grå
D8537 Mörkgrå
D8302 UHS hårdare
D8725 Produktiv
förtunning
D8719 För IR*

PRODUKTBESKRIVNING

DP6000 2K Rapid Primer är en primer av hög kvalitet som är enkel att applicera och med utmärkta slipegenskaper samtidigt som den ökar effektiviteten i verkstaden. En enkel appliceringsprocess vid ett enda tillfälle med kort eller ingen avluftning ger ett reparationsunderlag som är redo för slipning på bara en timme.

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 såsom fullgod originallack, rent stål, polyesterspackel och lämpliga vidhäftningsprimers.

Dessa primers kan lackeras över med DELTRON® UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance baslack.

DP6000 ingår i Greymatic System som finns i tre grå nyanser, vilket skapar möjlighet att blanda en mängd olika grå nyanser för att hitta den som passar bäst till varje topplackskulör. Detta förbättrar processtiderna ytterligare och minskar även förbrukningen av baslack.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG – AVFETTNING



Innan förberedelsearbetet utförs ska alla ytor tvättas med tvål och vatten. Skölj av och låt torka före avfettning med lämpligt PPG-underlagsrengöringsmedel: Kontrollera att alla underlag är ordentligt rena och torra före och efter varje steg i förberedelsearbetet. Torka alltid av underlagsrengöringsmedlet från panelytan omedelbart med en ren och torr trasa.

Se det tekniska databladet för **Deltron rengöringsmedel (RLD63V)** för lämpliga produkter för rengöring och avfettning.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAGET – GRUNDLACKERING OCH SLIPNING



Rent stål ska slipas lätt och vara helt fritt från rost före applicering. 2K HS surfacers kan appliceras direkt, men en 2K etsprimer eller epoxiprimer rekommenderas för optimal vidhäftning och rostskydd.



Andra rena metaller bör grundlackeras med antingen en 2K etsprimer eller en epoxiprimer.

ED-lack ska slipas med P360-papper (torr) eller P800-papper (våt).



Originallack eller primers ska slipas med P240-P320-papper (torr) eller P400-P500-papper. Punktgrunda eventuell exponerad ren metall med en 2K etsprimer eller epoxiprimer.

Glasfiberförstärkt plast (GRP) eller glasfiber ska slipas med P320-papper (torr).



Polyesterspackel ska torrslipas med diverse slippapper som är lämpliga för den valda användningen av DP6000.

P180-P240 vid användning som primer surfacer.

VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperatur</u>	<u>Härdare</u>	<u>Förtunning</u>
20-30 °C	D8302	D8725

Obs! För korrekt aktivering och förtunning rekommenderas blandning efter vikt (se sidan 5).

BLANDNING

Blandningsförhållande:	DP6000	7 vol
	Härdare	1 vol
	Förtunning	2 vol

INFORMATION OM BLANDAD PRODUKT

Brukstid vid 20 °C:	45 minuter
Sprutviskositet DIN4/20 °C:	27–32 sekunder (vid 7:1:2)

SPRUTPISTOLSINSTÄLLNING

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

APPLICERINGSGUIDE

Antal sprutvarv:	1 medeltjockt skikt + 2 fulla/våta skikt
Avluftning mellan sprutvarven:	1 minuts avluftning efter första sprutvarvet (Ingen avluftning för efterföljande sprutvarv)
Avluftning före framtvingad torkning:	Tills matt

TORKNING

Slipbar vid 15-25 °C	1 timme
Genomtorr vid 60 °C	20–25 minuter* beroende på filmtjocklek
Genomtorr/IR-torkning	12 minuter

- * D8719 För hög temperatur och framtvingad torkning/IR
- * Torktid när underlaget når 60 °C objektstemperatur.
- * Max 120 micron vid framtvingad torkningsprocess.

FILMEGENSKAPER

Torr filmtjocklek:	
- Min	75µ
- Max	120µ

SLIPNING



Avsluta med följande slippapper: P240 eller finare: Solida kulörer i ett lager (direkt glans)
P400 eller finare: Baslacker



Avsluta med följande slippapper: P600 eller finare: Solida kulörer i ett lager (direkt glans)
P800 eller finare: Baslacker

TOPPLACKERING

DP6000 kan lackeras över med följande topplacksprodukter:

Deltron UHS Direct Gloss Colour

Deltron UHS Progress Direct Gloss Colour

Envirobase High Performance Basecoat Colour

GREYMATICS

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

För varje DP6000-primervariant som specificeras gäller följande viktblandningsförhållande:

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

BLANDNING EFTER VIKT

Viktaktivering vid användning av UHS-härdare (D8302) Förhållande 7 : 1 : 2			
	Observera att vikterna är kumulativa. Vågen får inte tareras (nollställas) mellan varje tillsats.		
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt (vid förhållandet 7:1:2)	D8531 Gram (7 delar)	D8302 Gram (1 del)	D8719/25 Gram (2 del)
1,0 l	1019	1125	1297
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt (vid förhållandet 7:1:2)	D8535 Gram (7 delar)	D8302 Gram (1 del)	D8719/25 Gram (2 del)
1,0 l	921	1027	1198
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt (vid förhållandet 7:1:2)	D8537 Gram (7 delar)	D8302 Gram (1 del)	D8719/25 Gram (2 del)
1,0 l	929	1035	1207

Flexibelt tillsatsmedel Viktaktivering vid användning av HS härdare (D8302)				
	Observera att vikterna är kumulativa. Vågen får inte tareras (nollställas) mellan varje tillsats.			
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt	D8531	D814	D8302	D8719 D8725
1,0 l	916	1044	1158	1259
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt	D8535	D814	D8302	D8719 D8725
1,0 l	827	955	1070	1170
Sprutklar volym i bruksfärdig produkt	D8537	D814	D8302	D8719 D8725
1,0 l	835	963	1077	1178

BEGRÄNSNINGAR

Delvis använda burkar med härdare måste förslutas 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. 540 g/liter VOC.

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

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

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

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tel.: +44 (0)1449 771775
Fax: +44 (0)1449 77348



DELTRON® och ENVIROBASE® är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Med ensamrätt.
Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är unika, görs gällande av PPG Industries Ohio, Inc.

