



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Februar 2024

Informasjon om produktet



DP3500 Primer

*D8551 Hvit
D8555 Grå
D8557 Mørk grå
D8242/D8243/D8244 UHS-hærder
D8237/D8238/D8239 HS-herdere
D8717/18/19/20 Fortynnere med lavt VOC-
innhold
D808/D807/D812 Fortynnere*

PRODUKTBESKRIVELSE

DP3500 Primers er en serie 2K-primerfyllere. Formulert med høyt tørrstoffinnhold og god struktur og oppbygging - de er spesielt godt egnet til punkt- og panelreparasjoner på verkstedet.

DP3500-primere er kompatible med en rekke herdere og fortynnere fra PPG. DP3500-primere gir utmerket filmoppbygging, tørker raskt og har god motstand mot nedbøyning. Når de er tørre, er DP3500-primere enkle å slippe og har god holdbarhet på en lang rekke underlag, som f.eks. solid originallakk, bart stål, polyesterkarosserifyllere og egnede heftprimere.

Disse primerne kan overmales direkte med DELTRON UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance baselakk.

DP3500 er en VOC-kompatibel grunning som er i samsvar med det europeiske VOC-direktivet og tilbyr muligheten for Spectral Grey.

Denne nye PPG-primeren bruker eksisterende herdere og fortynnere for å passe til et bredt spekter av reparasjonsstørrelser og -temperaturer. Med slike egenskaper er DP3500 en brukervennlig, fleksibel og produktiv slipbar primer.

En rask og enkel reparasjon og en finish av høy kvalitet sikrer at verkstedet forblir lønnsomt.

KLARGJØRING AV UNDERLAGET - AVFETTING



Vask alle overflater som skal males med såpe og vann før klargjøring. Skyll og la tørke før avfetting med et egnet PPG-rengjøringsmiddel for underlag: Sørg for at alle underlag rengjøres og tørkes grundig før og etter hvert trinn i klargjøringen. Tørk alltid av underlagsrengjøringsmiddelet fra paneloverflaten umiddelbart med en ren, tørr klut.

Se **Deltron Cleaners (RLD63V)** tekniske datablad for egnede produkter for rengjøring og avfetting av underlaget.

FORBEREDELSE AV UNDERLAGET - GRUNNING OG SLIPING



Bart stål må slipes lett og være helt fritt for rust før påføring. DP3500-primer kan påføres direkte på små områder av bart stål, men universal- eller epoksyprimer anbefales på større områder eller der det kreves optimal vedheft og korrosjonsbestandighet.



Annet bart metall bør grunnes med enten Universal eller en epoksygrunning.

Elektropaint skal slipes med P360-papir (tørr) eller P800-papir (vått).



Den opprinnelige malingen eller primeren skal slipes med papirkvalitet P280-P320 (tørr) eller P400-P500 (våt). Spotprimer alt eksponert metall med Metal Primer Universal eller en epoksyprimer.

GRP eller glassfiber bør slipes med P320 (tørr) papir.



Polyesterfyllstoffer må tørrslipes med ulike papirkvaliteter. P80-P120-P240

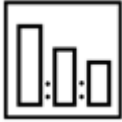
VALG AV HERDER OG FORTYNNER

<u>Temperaturer</u>	<u>UHS-hærdere 5:1</u>	<u>HS-herdere 4:1</u>	<u>Fortynnere</u>
Under 20 °C	D8237	D808/D8717	
Opptil 25 °C	D8243	D8237/D8238	D807/D8717/D8718
25-35°C	D8244	D8238/D8239	D812/D8718/D8719
Over 35 °C	D8244	D8239/	D812/D8719

BLANDING HS HERDER



Produktet er tiksotropisk - rør for hånd før bruk.



Blandingsforhold: DP3500	4 vol.
D823x	1 bind
Fortynner	0,5-1 vol.

BLANDING AV UHS-HÆRDER



Blandingsforhold: DP3500	5 vol.
D824x	1 bind
Fortynner	0,5-1,5 vol.

**Merk: For nøyaktig aktivering og fortynning anbefales det å blande etter vekt.
(Se tabeller på side 5 og 6)**

DETALJER OM BLANDEDE PRODUKTER

Holdbarhet ved 20 °C: 30-40 minutter ved 20 °C.

Rengjør pistolen umiddelbart etter bruk.

Sprayviskositet

DIN4/20 °C:

18 - 27 sekunder eller høyere avhengig av fortynningsgrad

OPPSETT AV SPRØYTEPISTOL

Gravitasjonspistol anbefales.

Væskespiss, 1,6 - 1,8 mm

Trykk: Følg anbefalingene fra produsenten av sprøytepipstolen (vanligvis 2 bar / 30 psi).

SØKNADSINSTRUKSJONER

Antall lag: Vanligvis 3 lag (1st lett lag for isolasjon anbefales).

Flash av/20 °C:

- Mellom hvert strøk

Til det er helt matt - vanligvis 3-5 min.

- Før tørking i ovn

Til det er helt matt (minimum 5 minutter før IR-tørking).

TØRKETID

	Kan slipes / 20 °C	*Kan bakes / 60 °C
Ved bruk av Fast D8237/D8242	1,5 timer	15 minutter
Ved bruk av standard D8238/D8243 minutter)	2,5 timer (2,5 timer)	20 minutter (20
Bruk av Slow D8239/D8244	3 timer	30 minutter
Infrarød tørking	Veiledende tid 10-15 minutter	

De angitte infrarøde tørketidene krever at den kortbølgede infrarøde lampen er plassert 70-100 cm fra panelet. La primeren dampe av i 5 minutter før du tørker med den infrarøde lampen. Tørketiden avhenger av hvilken type infrarød lampe som brukes.

Merknader:

*Tørketid når substratet når 60 °C metalltemperatur.

- Tørketiden avhenger av filmtykkelsen

- La panelene avkjøles helt etter bakingen eller IR-tørkesyklusen før du begynner å slippe.

FILMOPPLEVELSER

Strukturen på den tørre filmen avhenger av påføringsteknikken og sprøytepipetten som brukes.

- 3 lag forventet oppbygging

170-200 mikrometer

SANDING



Overflatebehandling med følgende kvaliteter: - P360 eller finere: Ensfarget (direkte glans)
P400 eller finere: Basislakk



Finish med følgende kvaliteter: - P600 eller finere: Engangsfarger (direkte glans)
P800 eller finere: Basislakk

TOPCOATING

Etter sliping kan DP3500 primer males direkte med følgende toppstrøk:

Deltron GRS BC, Deltron GRS DG, DELTRON UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance baselakk.

GRÅMATIKK

Blandingene nedenfor må aktiveres og fortynnes på vanlig måte før sprøyting.

For hver av de spesifiserte DP3500-primervariantene gjelder følgende vektblandingsforhold:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8551 <i>Hvit</i>	100	75	--	--	--
D8555 <i>Grå</i>	--	25	100	30	--
D8557 <i>Mørk grå</i>	--	--	--	70	100

VEKTBLANDING

Veggaktiveringer for bruk med HS-herdere (D8237/D8238/D8239) 4:1:1 forhold			
	Vær oppmerksom på at vektene er kumulative. Du må ikke tarere eller nullstille vekten mellom hver tilsetning.		
RFU Spraybart volum (4 : 1 : 1 : 1 forhold)	Vekt Grunning Sorg (4 deler)	Vekt herder D823x Gram (1 del)	Wt. Tynner Gram (1 del)
0.25 L	270,2	311,0	347,3
0.5 L	540,3	622,0	694,5
0.75 L	810,5	933,0	1041,8
1.0 L	1080,7	1244,0	1389,0
1.5 L	1621,0	1866,0	2083,5

Veggaktiveringer for bruk med UHS-hærdere (D8242/D8243/D8244)			
5:1:1 forhold			
	Vektene er kumulative. Vekten må ikke tareres eller nullstilles mellom hver gang den legges til.		
RFU kan sprayes (5 : 1 : 1 : 1 : 1 : 1 Vol)	Wt Primer Sorg (5 deler)	Wt Herder D824x Gram (1 del)	Wt. Tynner Gram (1 del)
0.25L	292,0	327,3	358,4
0.5L	583,9	654,6	716,8
0,75L	875,9	982,0	1075,2
1L	1167,9	1309,3	1433,6
1,5L	1751,8	1963,9	2150,4

FLEKSIBLE UNDERLAG

Deltron Plasticiser D814 kan brukes ved bruk av DP3500 Primer på svært fleksible underlag.

Veggaktiveringer for bruk med HS-herdere (D8237 / D8238 / D8239)



DP3500 Primer
D814
Herder
Fortynner

Blandingsforhold:
3,2 vol.
0,8 vol.
1 vol.
0,5 vol.

Veggaktiveringer for bruk med UHS-hærdere (D8242 / D8243 / D8244)



DP3500 Primer
D814
Herder
Fortynner

Blandingsforhold:
4 vol.
1 bd.
1 vol.
0,5/1,5 vol.

BEGRENSNINGER

Delvis brukte herderbokser må lukkes omhyggelig umiddelbart etter bruk.

Alt utstyr må være helt tørt og rent.

Rengjør sprøytetipstolene umiddelbart etter bruk.

VOC-INFORMASJON

EUs grenseverdi for dette produktet (produktkategori: IIB.c) i bruksklar form er maks. 540 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/liter.

Avhengig av den valgte bruksmetoden kan den faktiske VOC-verdien for dette produktet når det er klart til bruk, være lavere enn det som er angitt i EU-direktivet.

HELSE OG SIKKERHET

Disse produktene er kun beregnet på profesjonell bruk og må ikke brukes til andre formål enn de som er spesifisert. Informasjonen i dette sikkerhetsdatabladet er basert på gjeldende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å treffe alle nødvendige tiltak for å sikre at produktet er egnet til det tiltenkte formålet. For informasjon om helse og sikkerhet henvises det til materialets sikkerhetsdatablad, som også er tilgjengelig på:

www.ppgrefinish.com

DELTRON® ENVIROBASE® og PAINTMANAGER® er registrerte varemerker for PPG Industries Ohio, Inc.

Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheter forbeholdes.

Opphavsretten til produktnumrene ovenfor, som er originale, tilhører PPG Industries Ohio, Inc.