



GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Februari 2024

Information om produkten



DP3500 Slipgrund

*D8551 Vit
D8555 Grå
D8557 Mörkgrå
D8242/D8243/D8244 UHS härdare
D8237/D8238/D8239 HS härdare
D8717/18/19/20 Förtunning med låg VOC-halt
D808/D807/D812 Förtunning*

PRODUKTBESKRIVNING

DP3500 Primers är en serie 2K-primers. Formulerad med hög torrhalt för bra struktur och uppbyggnad - den är särskilt lämplig för punkt- och panelreparationer i verkstaden.

DP3500 primers är kompatibla med en rad härdare och förtunningar från PPG.

DP3500 primers ger utmärkt filmtjocklek, snabb härdning och bra motståndskraft.

När DP3500-primern har torkat är den lätt att slipa och har god hållbarhet på en mängd olika underlag, t.ex. originallack, bart stål, polyesterspackel och lämpliga vidhäftningsprimers.

Dessa primers kan övermålas direkt med DELTRON UHS Progress eller ENVIROBASE® High Performance baslack. DP3500 är en VOC-kompatibel primer som uppfyller kraven i det europeiska VOC-direktivet och erbjuder tillvalet Spectral Grey.

Denna nya PPG-primer använder befintliga härdare och förtunningar för att passa ett brett spektrum av reparationsstorlekar och temperaturer. Med egenskaper som dessa är DP3500 en lättanvänd, flexibel och produktiv slipgrund.

En snabb och enkel reparation med en högkvalitativ finish säkerställer att verkstaden förblir lönsam.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG - AVFETTNING



Tvätta alla ytor som ska målas med tvål och vatten före förberedelsearbetet. Skölj och låt torka innan du avfettar med ett lämpligt PPG-rengöringsmedel för underlaget: Se till att alla underlag rengörs och torkas noggrant före och efter varje steg i förarbetet. Torka alltid omedelbart bort rengöringsmedlet från panelens yta med en ren, torr trasa.

Se **Deltron Cleaners (RLD63V)** tekniska datablad för lämpliga produkter för rengöring och avfettning av substratet.

FÖRBEREDELSE AV UNDERLAG - GRUNDNING OCH SLIPNING



Bart stål måste vara lätt slipat och helt fritt från rost före applicering. DP3500 primer kan appliceras direkt på små ytor av bart stål, men universal- eller epoxiprimer rekommenderas för stora ytor eller där optimal vidhäftning och korrosionsbeständighet krävs.



Övrig bar metall grundas med Universal eller en epoxigrundfärg.

ED grund ska slipas med P320-papper (torrt) eller P800-papper (våt).



Ursprunglig färg eller primer ska slipas med P240-P320 (torr) eller P400-P500 (våt). Grunda all exponerad metall med Metal Primer Universal eller en epoxigrundfärg.

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



Polyesterspackel måste torrslipas med en mängd olika papperskvaliteter P80-P120-P240.

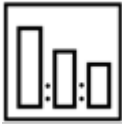
VAL AV HÄRDARE OCH FÖRTUNNING

<u>Temperaturer</u>	<u>UHS härdare 5:1</u>	<u>HS härdare 4:1</u>	<u>Förtunning</u>
Under 20°C	D8242	D808/D8717	
Upp till 25 °C	D8243	D8237/D8238	D807/D8717/D8718
25-35°C	D8244	D8238/D8239	D812/D8718/D8719
Över 35°C	D8244	D8239/	D812/D8719

BLANDNING HS HÄRDARE



Produkten är tixotropisk - rör om för hand före användning.



Blandningsförhållande:

DP3500 4 volymprocent
D823x 1 volym
Förtunning 0,5-1%

BLANDNING AV UHS-HÄRDARE



Blandningsförhållande:

DP3500 5 volymprocent
D824x 1 volym
Förtunning 0,5-1,5%

**Anmärkning: För korrekt aktivering och utspädning rekommenderas blandning efter vikt.
(Se tabeller på sidorna 5 och 6)**

INFORMATION OM BLANDADE PRODUKTER

Brukstid vid 20°C: 30-40 min.

Rengör pistolen omedelbart efter användning.

Viskositet
DIN4/20°C:

18 - 27 sekunder eller högre beroende på utspädningsgrad

INSTÄLLNING AV SPRUTPISTOL

Gravitationspistol rekommenderas.

Munstycke, 1,6 - 1,8 mm

Tryck: Följ sprutpistol tillverkarens rekommendationer (vanligtvis 2 bar / 30 psi)

ANVISNINGAR FÖR APPLICERING

Antal lager: Vanligtvis 3 lager (1st lätt första lager för isolering rekommenderas).

Flash off/20°C:

- | | |
|-----------------------|---|
| - Mellan varven | Tills helt matt - vanligtvis 3-5 min. |
| - Före torkning i ugn | Tills den är helt matt (minst 5 minuter före IR-torkning) |
-

TORKTID

	Slipbar / 20°C	*Torr / 60°C
Användning av snabb D8237/D8242	1,5 timmar	15 minuter
Användning av standard D8238/D8243	2,5 timmar	20 minuter
Användning av långsam D8239/D8244	3 timmar	30 minuter
IR torkning	10-15 minuter	

De angivna IR torktiderna kräver att den kortvågiga IR lampan är placerad 70-100 cm från panelen. Låt primern avlufta i 5 minuter innan du torkar med IR lampa.
Torktiden beror på vilken typ av IR lampa som används.

Anmärkningar:

*Torktid när objektet når 60°C objektstemperatur.

- Torktiden beror på filmtjocklek.

- Låt panelerna svalna helt efter torkning eller IR-torkningen innan du försöker slipa.

FILMUPPBYGGNAD

Strukturen på den torra filmen beror på appliceringstekniken och den sprutpistol som används.

- | | |
|-------------------------------|------------|
| - 3 varv förväntad uppbyggnad | 170-200 my |
|-------------------------------|------------|

SLIPNING



Ytbehandling med följande kornstorlekar: - P320 eller finare: Enskiktslack (direkt glans)
P400 eller finare: Baslack



Ytbehandling med följande kornstorlekar: - P600 eller finare: solida kulörer (direkt glans)
P800 eller finare: metallic eller pearl

LACKERING

Efter slipning kan DP3500 primer målas direkt med följande täckfärger:

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

GREYMATICS

Blandningarna nedan måste aktiveras och spädas på normalt sätt före sprutning.

För var och en av de angivna DP3500-primervarianterna gäller följande blandningsförhållanden:

	G1	G3	G5	G6	G7
D8551 Vit	100	75	--	--	--
D8555 Grå	--	25	100	30	--
D8557 Mörkgrå	--	--	--	70	100

VIKTBLANDNING

Blandning på VÅG för användning med HS-härdare (D8237/D8238/D8239) 4:1:1 blandningsförhållande			
	Observera att vikterna är kumulativa. Tarera eller nollställ inte vågen mellan varje tillsats.		
RFU volym (4 : 1 : 1 : 1 förhållande)	Vikt. Grundfärg gram (4 delar)	Härdare D823x gram (1 del)	Vikt. Förtunning 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

Blandning på VÅG för användning med UHS-härdare (D8242/D8243/D8244) 5:1:1 blandningsförhållande			
Vikterna är kumulativa. Tarera eller nollställ inte vågen mellan produkterna.			
RFU (5 : 1 : 1 : 1 Vol)	Vikt Grundfärg gram (5 delar)	Vikt Härdare D824x gram (1 del)	Vikt. Förtunning 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

FLEXIBLA UNDERLAG

Deltron Plasticiser D814 kan användas när DP3500 Primer används på ett mycket flexibelt underlag.

Blandning på våg för användning med HS-härdare (D8237 / D8238 / D8239)



Blandningsförhållande:

DP3500 Grundfärg

D814

Härdare

Förtunning

3,2 volymprocent

0,8 volymprocent

1 volymprocent.

0,5 volymprocent

Blandning på våg för användning med UHS-härdare (D8242 / D8243 / D8244)



Blandningsförhållande:

DP3500 Grundfärg

D814

Härdare

Förtunning

4 volymprocent

1 volymprocent.

1 volymprocent.

0,5/1,5 volymprocent

BEGRÄNSNINGAR

Delvis använda burkar med härdare måste förslutas noggrant omedelbart efter användning.

All utrustning måste vara helt torr och ren.

Rengör sprutpistolerna omedelbart efter användning.

VOC-INFORMATION

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.c) i bruksfärdig form är max. 540 g/liter VOC. VOC-innehållet i denna produkt i bruksfärdig form är max. 540 g/liter. Beroende på vald användningsmetod kan det faktiska VOC-värdet för denna produkt när den är klar för användning vara lägre än det som anges i EU-direktivet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Dessa produkter är endast avsedda för yrkesmässigt bruk och får inte användas för andra ändamål än de som anges. Informationen i detta TDS är baserad på aktuell vetenskaplig och teknisk kunskap och det är användarens ansvar att vidta alla nödvändiga åtgärder för att säkerställa att produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. För hälso- och säkerhetsinformation hänvisas till materialets säkerhetsdatablad, som också finns tillgängligt på: www.ppgrefinish.com

DELTRON® ENVIROBASE® och PAINTMANAGER® är registrerade varumärken som tillhör PPG Industries Ohio, Inc. Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Alla rättigheter förbehållna. Upphovsrätten till ovanstående produktnummer, som är original, tillhör PPG Industries Ohio, Inc.