GLOBAL REFINISH
SYSTEM

Mai 2016

Fiche Technique

DP6000 2K Séchage Air

Système Gamme compacte

D8531 Gris clair
D8535 Gris
D8537 Gris foncé
D8302 Durcisseur UHS
D8725 Diluant Haute Productivité
D8715 Diluant accéléré
D8719 Diluant lent

DESCRIPTION DES PRODUITS

La gamme d'apprêts rapides 2K DP6000 est une gamme d'apprêts faciles à appliquer et à poncer, et concus pour réduire les temps de réparation et augmenter la productivité des ateliers de réparation. Une application rapide en une visite, sans ou avec un temps de désolvatation très court entre couches, permet une réparation prête à poncer après seulement une heure. Polyvalents, ces apprêts garnissants, offrent une tension de surface optimale et un brilliant durable sur une large gamme de supports tels que anciennes peintures, polyester et impressions phosphatantes appropriées.

Ces apprêts peuvent être recouverts par le DELTRON® UHS Progress ou ENVIROBASE® HP

L'association du D8531, D8535 et du D8537 (voir la rubrique **GreyMatic**) permet d'obtenir la gamme d'apprêts Greymatic. Il est ainsi possible d'optimiser la consommation de peinture de finition et la durée totale du processus de réparation.

Produits réservés à un usage professionnel.
RLD308V

PREPARATION DES SUPPORTS - DEGRAISSAGE

Dégraisser soigneusement à l'aide d'un nettoyant pour supports adapté de PPG. Assurez-vous que tous les supports soient bien propres et secs avant et après chaque étape du travail de préparation. Essuyez toujours immédiatement la surface du panneau pour enlever le produit nettoyant à l'aide d'un chiffon propre et sec.

Consulter la fiche technique RLD63V relative aux ***Produits nettoyants Deltron*** pour le choix des produits de nettoyage et de dégraissage en fonction des supports.

PREPARATION DES SUPPORTS – APPLICATION DE SOUS COUCHES ET PONÇAGE

L'acier nu doit être poncé et totalement exempt de rouille avant l'application. Le recours à un apprêt époxy ou phosphatant est recommandé pour obtenir une 'adhérence et une résistance à la corrosion optimales.

Les autres métaux nus doivent être pré-apprêtés avec un apprêt époxy ou phosphatant.

Les supports en cataphorèse doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P360 (à sec).

La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P280-P320 (à sec) ou P400-P500. Pré-apprêtez tout métal nu exposé avec un apprêt pour métal nu type phosphatant ou époxy.

Le plastique renforcé aux fibres de verre (GRP) ou la fibre de verre doivent être poncés avec un papier abrasif de grain P320/P400 à sec.

IMPORTANT : Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de grain adapté à l'application du DP6000. P120-P240, finition au P320.

Rappel :Après le dressage manuel du mastic polyester (ex : P120 main), il est fortement recommandé de compléter ce dressage par un ponçage machine au P120 avant les ponçages de finition P240 et P320.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Temperature	Durcisseur	Diluant
15-30°C	D8302	D8725
>30 °C	D8302	D8715
Séchage IR /étuvage	D8302	D8719

LIMITES

Les pots de durcisseur partiellement utilisés doivent être soigneusement fermés, immédiatement après l'utilisation. Tout le matériel doit être parfaitement sec. L'utilisation de l'apprêt DP6000 n'est pas recommandée lorsque le niveau d'humidité dépasse 80 %.

Nettoyer les pistolets de pulvérisation immédiatement après l'utilisation

PROPORTIONS DE MELANGE

Ratio de mélange:	DP6000	7 vol
	Durcisseur	1 vol
	Diluant	2 vol

Remarque : pour une dilution et une activation précises, un mélange en poids est recommandé (voir page 5).

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT PAE (prêt à l'emploi)

Durée de vie en pot à 20°C:	45 minutes
Viscosité de pulvérisation AFNOR4/20°C:	36 - 42 seconds

REGLAGES PISTOLET

Buse	
A gravité:	1.6 mm
Pression:	Suivre les recommandations du fabricant de pistolet

GUIDE D'APPLICATION

Rappel : Une impression phosphatante (wash) de type D8470 est recommandée pour obtenir une protection optimale contre la corrosion.

Nombre de couches:	1 voile + 1 couche double
Temps d'évaporation:	
Entre couches :	1-2 minute après le voile (impératif) **(pas d'attente entre couches suivantes)**
Si étuvage ou IR:	3-5mn selon conditions de pulvérisation

SECHAGE pour 120 µm sec.

RESPECTER LES TEMPS DE SECHAGE SUIVANTS AVANT PONCAGE :

Ne pas utiliser en séchage air à des T°<10°C

Ponçable à 10-15 °C	1 heure 30 minutes
Ponçable à 15-20°C	1 heure
Ponçable à 30 °C	45 minutes *
Sechage à 60°C	20 - 25 minutes**, selon épaisseur du film
Séchage Infrarouge	12 minutes** (6mn de montée + 6 mn palier, T° support 70°C (80°C maxi))

* D8719 pour hautes temperatures et étuvage/IR
** Temps de séchage une fois que le support attaint la temperature support de 60°C
** Maximum 120 microns pour étuvage 60°C et IR

PROPRIETE DU FILM

Epaisseurs de film sec:

- Minimum	75µ
- Maximum	120µ

PONÇAGE

A SEC : Finition avec les grains de papier abrasif P360 ou P400 pour teintes opaques
Monocouche/brillant direct.
Finition en P400/P500 pour base mâte à revernir

***ATTENTION* : il est recommandé de ne pas dépasser une épaisseur de 120µ. Au-delà de cette épaisseur, des rayures de ponçage peuvent réapparaitre lors du séchage du système de finition. Utliser le DP5000 Apprêt Garnissant en cas de besoin de fortes épaisseurs**.

APPLICATION DE LA FINITION

Les apprêts DP 6000 peuvent être directement recouverts avec les finitions suivantes :
Teintes à brillant direct *Deltron®* UHS Progress
Bases mâtes à revernir *Envirobase*® High Performance
Si les apprêts D853X séchés à l'air ne sont pas recouverts dans les 48hr, ils doivent être poncés à nouveau avant application du système de finition.
Si les apprêts D853X sont étuvés, ils doivent être recouverts dans les 12 heures. Au delà, les poncer à nouveau.

DP6000 – NIVEAU DE GRIS (GREYMATIC)

Les mélanges ci-dessous doivent être activés et dilués de la manière habituelle avant la pulvérisation.

Pour chaque variante d'apprêt GreyMatic spécifiée, les proportions de mélange en poids suivantes s'appliquent (également disponible dans les outils de dosage électroniques):

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

MELANGE EN POIDS

Activation en poids pour une utilisation avec le durcisseur D8302 Proportions 7 : 1 : 2 (disponible dans les outils de dosage électroniques)				
	Veuillez noter que les poids sont cumulatifs. Ne pas tarer ou remettre à zéro la balance entre les ajouts			
Volumes prêt à l'emploi (proportions 7:1:2)	**D8531 Grammes (7 volumes)**	**D8302 Grammes (1 volume)**	**D8715/25/19 Grammes (2 volumes)**	
1.0L	1019	1125	1297	
Volumes prêt à l'emploi (proportions 7:1:2)	**D8535 Grammes (7 volumes)**	**D8302 Grammes (1 volume)**	**D8715/25/19 Grammes (2 volumes)**	
1.0L	921	1027	1198	
Volumes prêt à l'emploi (proportions 7:1:2)	**D8537 Grammes (7 volumes)**	**D8302 Grammes (1 volume)**	**D8715/25/19 Grammes (2 volumes)**	
1.0L	929	1035	1207	

Additif flexibilisateur Activation en poids pour une utilisation avec le durcisseur D8302				
	Veuillez noter que les poids sont cumulatifs. Ne pas tarer ou remettre à zéro la balance entre les ajouts			
Volumes prêt à l'emploi	**D8531**	**D814**	**D8302**	**D8715/25/19**
1.0L	916	1044	1158	1259
Volumes prêt à l'emploi	**D8535**	**D814**	**D8302**	**D8715/25/19**
1.0L	827	955	1070	1170
Volumes prêt à l'emploi	**D8537**	**D814**	**D8302**	**D8715/25/19**
1.0L	835	963	1077	1178

LIMITES

Les pots de durcisseur partiellement utilisés doivent être soigneusement fermés, immédiatement après l'utilisation. Tout le matériel doit être parfaitement sec. L'utilisation de l'apprêt DP6000 n'est pas recommandée lorsque le niveau d'humidité dépasse 80 %.

Nettoyer les pistolets de pulvérisation immédiatement après l'utilisation.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV.
La teneur maximale en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est de 540 g/litre.
Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

HYGIENE ET SECURITE

Produits réservés à un usage professionnel, ne devant pas être utilisés à des fins autres que celles spécifiées dans la présente fiche technique. Les informations contenues dans la présente fiche technique reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il incombe à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit soit bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, veuillez consulter la fiche de données de sécurité, disponible sur le site : **www.ppgrefinish.com**

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
FRANCE

Tél: +33 (0)1 41 47 23 00
e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

DELTRON® et ENVIROBASE® sont des marques déposées de PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Tous droits réservés.
Le copyright relatif aux références de produits originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries