



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Juin 2011

Fiche technique



D8501 D8505 D8507 **Apprêts 2K DP4000**

D8501 Apprêt 2K DP4000 blanc G1
D8505 Apprêt 2K DP4000 gris G5
D8507 Apprêt 2K DP4000 gris foncé G7
D8238 Durcisseur HS rapide
D8239 Durcisseur HS lent
D8715 Diluant accéléré

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le DP4000 est un apprêt mouillé sur mouillé conçu à partir de la technologie acrylique la plus récente. Il peut être utilisé pour optimiser le processus de réparation lorsqu'il est associé à Envirobase High Performance et Deltron Progress UHS DG. Le DP4000 garantit un aspect final de grande qualité avec d'aussi bonnes propriétés qu'un apprêt ponçable, sans qu'il soit nécessaire de le poncer.

Le DP4000 présente également un mode d'application en tant qu'apprêt garnissant avec une épaisseur maximale de 110 microns.

L'exceptionnelle qualité de finition en application mouillé sur mouillé, une adhérence sur un très grand nombre de supports traités contre la corrosion et de nombreux plastiques, sans l'utilisation de primaire, et un temps de recouvrement jusqu'à 5 jours (voir rubrique Surpeinture) sont les caractéristiques clés de ce produit.

L'utilisation du DP4000 permet d'éviter de poncer la cataphorèse, accélérant ainsi la préparation des panneaux neufs sans défaut. Le DP4000 peut être recouvert directement après 15 minutes, ou jusqu'à 5 jours sans ponçage, les panneaux neufs pouvant être apprêtés à l'avance et ainsi être recouverts de la couche de finition en même temps que le véhicule. Un temps d'attente supérieur à 15 minutes permet d'atteindre une meilleure tension de l'apprêt et donc une meilleure qualité de finition.

L'apprêt DP4000 ne nécessite pas l'utilisation d'un primaire lorsqu'il est appliqué sur des perces localisées jusqu'à 10 cm. Si le support métallique est mis à nu sur des perces supérieures à 10 cm ou lorsqu'un élément en métal nu est mis en peinture, utiliser le wash primaire D831, ce qui permet de conserver un système sans ponçage.



PREPARATION DES SUPPORTS - PONÇAGE



Le DP4000 peut être appliqué sur une large gamme de supports dégraissés au tampon abrasif, dont :

- Pièces en acier, aluminium ou alliages traités contre la corrosion et sans défaut (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Pièces en acier ou aluminium traités contre la corrosion présentant des perçes ou des mises à nu du métal de **moins de 10 cm de diamètre** (pièces en cataphorèse, acier galvanisé, acier électrozingué)
- Acier nu ou aluminium et alliages nus, avec l'application du D831
- Anciennes surfaces peintes et surfaces d'origine poncées avec du papier P320 ou plus fin
- Fibre de verre et GRP (plastique renforcé aux fibres de verre) poncés avec du P320 ou plus fin
- Mastic polyester poncé avec du P320 ou plus fin



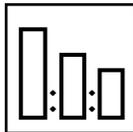
PREPARATION DES SUPPORTS - DEGRAISSAGE

S'assurer que tous les supports ont été soigneusement dégraissés avec un nettoyant adapté de PPG et séchés avant et après chaque phase de préparation. Appliquer le dégraissant au tampon abrasif et le retirer à l'aide d'un chiffon propre et sec.

PROPORTIONS DE MELANGE

Ratio de mélange

En volume :

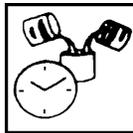


Apprêt 2K DP4000	2
Durcisseur	1
Diluant 2K	0,5

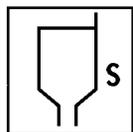
Durcisseurs recommandés : D8238 / D8239

Diluants recommandés : D8715 (performance optimale à 20 – 25°C)
D866 / D807 / D812

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE



Durée de vie en pot à 20°C: 1 heure



Viscosité de pulvérisation à 20°C : 19 - 23 secondes AFNOR4

Ces produits sont exclusivement réservés à l'usage professionnel.

RLD249V

Page 2/8



CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Température</u>	<u>Durcisseur HS</u>	<u>Diluant</u>
< 25° C	D8238	D8715
25°C - 30°C	D8238	D866 ou D807
> 30°C	D8239	D812

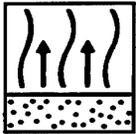
APPLICATION ET TEMPS D'ATTENTE



Réglage du pistolet de pulvérisation : 1,2 -1,3 mm

Pression : Consulter les instructions du fabricant du pistolet

Nombre de couches : Appliquer 1 couche simple ou 1 couche légère + 1 couche normale pour obtenir une épaisseur de film d'environ 25 - 35 microns
Appliquer de manière à obtenir un résultat lisse. Eviter les couches trop épaisses.



Temps d'attente à 20°C :

Avant la finition 15 minutes avec le diluant accéléré D8715
30 minutes avec le diluant standard

TEMPS DE SECHAGE



- *Temps de séchage* A partir de 15 minutes et jusqu'à 5 jours à 20°C sans ponçage
- *Sec ponçable à 60°C* 30 minutes
- *Sec ponçable aux IR (ondes moyennes)* 5 mn de temps d'attente
10 mn de cuisson
- En cas de séchage au gaz/à l'IR, utiliser les versions les plus lentes pour le durcisseur et le diluant 50 cm à 110°C



SURPEINTURE



Délai avant surpeinture /
repeinture :

Minimum : 15 minutes
Maximum : 5 jours sans ponçage

Si l'apprêt est laissé en attente plus de 8 heures, pré-nettoyer avant la finition.

Un ponçage fin au tampon abrasif gris et un pré-nettoyage sont recommandés si l'apprêt est laissé en attente plus de 3 jours avant la finition.

Pour les réparations locales, un séchage accéléré à 60°C pendant 30 minutes ou un séchage infrarouge est recommandé pour cet apprêt. Après refroidissement, poncer à sec avec du P400 / 500 avant surpeinture.

Surpeinture avec :

Deltron Progress UHS DG, Envirobase / Envirobase High Performance

Le DP4000 ne nécessite pas d'être poncé et peut être recouvert directement.

Dans le cas où certaines poussières ou saletés apparaissent, un léger ponçage est conseillé avant application de la première couche d'Envirobase / Envirobase High Performance, en utilisant du papier P800 avec un tampon en mousse, ou après étuvage pour tout autre besoin.



AUTRES OPTIONS

Le DP4000 peut être recouvert d'une finition en utilisant les options suivantes :

- Après 15 minutes d'attente ou à tout moment de la même journée sans ponçage
- Remise en peinture sans ponçage pendant un maximum de 5 jours
(un ponçage léger au tampon abrasif et un nettoyage préalable sont requis après une nuit de séchage, pour éviter tout risque de contamination de la surface)

LE DP4000 PEUT ETRE UTILISE EN TANT QU'APPRET GARNISSANT EN SUIVANT LES RECOMMANDATIONS CI-DESSOUS :

Appliquer une couche légère + 2 couches pleines, pour une épaisseur du film sec d'environ 100-110 microns.

Etuver pendant 30 minutes à 60°C.

Ondes moyennes IR 5 mn d'attente, puis 10 mn d'étuvage

IR/gaz 50 cm à 110°C

Après refroidissement, poncer à sec avec du papier P400 ou plus fin.

NETTOYAGE DU MATERIEL

Après utilisation, nettoyer soigneusement l'ensemble du matériel à l'aide du nettoyeur D8423.

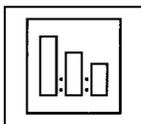
MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Le DP4000 peut être appliqué directement sur des surfaces bien préparées et nettoyées en ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR et SMC, ainsi que sur des pare-chocs pré-apprêtés et poncés.

Les grandes zones en plastique nu ou décapées sur les pare-chocs en matières différentes de celles citées ci-dessus (exemples : PP, TPO ou PP/EPDM) doivent d'abord être apprêtées avec une couche légère de primaire pour plastiques D820 ou D8420, puis recouvertes du DP4000 après observation d'un temps d'attente de 10 minutes.

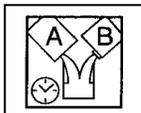


APPRET 2K DP4000



Ratio de mélange en volume

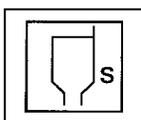
Apprêt 2K DP4000 2:1:0,5



Durée de vie en pot à 20°C. 60 minutes

Choix du durcisseur / diluant

<u>Température</u>	<u>Durcisseur HS</u>	<u>Diluant</u>
< 25° C	D8238	D8715
25°C - 30°C	D8238	D866 ou D807
> 30°C	D8239	D812



Réglages pour l'application

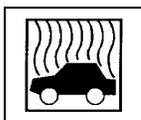
AFNOR4 à 20°C 19 – 23 secondes



Réglage de la buse 1,2 – 1,3 mm
Le pistolet à gravité est recommandé



Nombre de couches 1 couche pleine ou 1 couche légère + 1 couche pleine
Appliquer de manière à obtenir un résultat lisse.
Eviter les couches trop épaisses.



Temps de séchage

Sec recouvrable A partir de 15 minutes (un temps d'attente de 30 mn est recommandé pour favoriser la qualité de finition)

Finitions

Cet apprêt peut être recouvert avec Deltron Progress UHS DG ou Envirobase / Envirobase High Performance.

(Consulter la Fiche technique concernée)



RATIOS DE MELANGE POUR LES NUANCES GREYMATIC

% en poids	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100

MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique d'apprêt est souhaité, il peut être obtenu par le mélange en poids, en suivant les directives ci-dessous.

ACTIVATION EN POIDS : Les formules sont indiquées en grammes et en poids cumulés. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.						RATIO 2 : 1 : 0,5
Volume souhaité de peinture (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1 L	
Apprêt	165	330	495	660	826	
Durcisseurs HS	222	444	666	887	1 109	
Diluant D866 / D807 / D812	248	497	745	993	1 242	

ACTIVATION EN POIDS : Les formules sont indiquées en grammes et en poids cumulés. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.						RATIO 2 : 1 : 0,5
Volume souhaité de peinture (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1 L	
Apprêt	165	330	495	660	826	
Durcisseurs HS	222	444	666	887	1 109	
Diluant D87**	245	490	736	981	1 226	



INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre de COV.

La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 540 g/litre. Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

HYGIENE ET SECURITE

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité, disponible à l'adresse suivante : www.ppgrefinish.com

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25



Copyright © 2011 PPG Industries, tous droits réservés

