



DELTRON®

GLOBAL REFINISH SYSTEM

PRIMER DP4000

D8501 G1 / D8505 G5 / D8507 G7

Descrição do Produto

Os Primers DP4000, foram concebidos com a tecnologia mais avançada e são utilizados para otimizar o processo de aplicação quando usado em associação com Envirobase High Performance, GRS Deltron. Possui uma qualidade final excelente num processo úmido sobre úmido com o qual se conseguem benefícios idênticos aos obtidos com os primers lixáveis. As excelentes propriedades de aplicação e o tempo de espera para aplicar o acabamento, constituem as principais características deste produto.

Devido as excelentes características de aderência do DP4000, não é necessário lixamento sobre cataforeses, o que permite um rápido processo de reparação em painéis novos. DP4000 pode ser repintado diretamente após 15 minutos ou até 5 dias sem necessidade de realizar um lixamento prévio. As peças novas podem ser tratadas com o primer e guardadas até ao momento da aplicação do acabamento em conjunto com o resto do veículo.

As suas excelentes características de aderência e anticorrosivas significam que nas áreas de cataforeses em que se tenha atingido o metal, não é necessário o uso de primers anticorrosivos antes de aplicar o DP4000.

Composição Básica

Primer acrílico poliuretano, a base de resina acrílica, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Produtos Relacionados / Aditivos

END010 – Endurecedor Médio PPG

D807 – Diluente Médio

PPG-3402 – Aditivo Flexibilizante

PPG 6402 – Promotor de Aderência para Plástico

Preparação da superfície/ substrato

DP4000 pode ser aplicado numa vasta gama de substratos, incluindo:

- Cataforese previamente preparada (não é necessário lixar).
- Áreas de aço nu até 10 cm de diâmetro sem necessidade de aplicar um primer anticorrosivo.
- Aço galvanizado lixado a fundo em que o metal tenha ficado descoberto numa área de até 10 cm de diâmetro.
- Aço zincado para zonas lixadas a fundo em que o metal tenha ficado a descoberto até 10 cm de diâmetro.
- Alumínio e ligas para zonas lixadas a fundo em que o metal tenha ficado a descoberto numa área de até 10cm de diâmetro.
- Pinturas antigas e superfícies originais lixadas com P320 ou mais fino.
- GRP e fibra de vidro P120/P240/P320
- Massas poliéster P120/ P240/P320

Nota: Para áreas de metal superiores a 10 cm de diâmetro, áreas particularmente vulneráveis à corrosão ou áreas em que é difícil obter uma espessura suficiente da película, recomenda-se a aplicação de um primer anticorrosivo para garantir a máxima proteção antes da aplicação do DP4000 D8501/5/7.



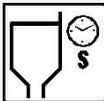
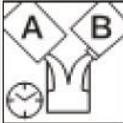


Limpeza

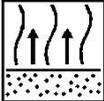
Antes de efetuar a preparação, lavar todas as superfícies a pintar com água e sabão. Enxaguar e deixar secar antes de desengordurar com um produto de limpeza de substratos PPG adequado.

Certificar-se de que todos os substratos estão totalmente limpos e secos antes e depois de cada fase de preparação. Limpar imediatamente a superfície do painel utilizando um pano seco.

Catálise e/ou diluição

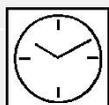
	Proporção de Mistura
Proporção de mistura em volume.	D8501 /05 /07: 2 partes END010: 1 parte D807: 0,5 - 1 parte
 Viscosidade de aplicação a 25°C:	16 – 18 Segundos no Copo FORD 4.
 Vida útil da mistura:	25°C 1 hora

Processo de aplicação

 Pistola:	Pistola HVLP Bico 1,2 a 1,3 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI
 Número de Demãos:	1 a 2 passadas Aplicar uma de mão simples ou uma simples seguida de uma demão completa de 25-35 micras. Aplicar até conseguir um acabamento uniforme. Não aplicar demãos espessas.
 Tempo de Evaporação:	Antes do acabamento: 15 minutos.



Secagem



Secagem ao ar 25°C

Mínimo: 15 minutos.
Máximo: 5 dias sem lixamento.

Limpar antes da aplicação do acabamento se o intervalo entre as duas operações exceder 8 horas. Recomenda-se uma lixamento suave e a pré-limpeza se a peça for guardada mais de 3 dias antes da aplicação do acabamento.

Em pequenas aplicações, recomenda-se forçar a secagem do aparelho até 60°C durante 30 minutos ou com infravermelhos.

Depois de arrefecido, lixar com P400 / 500 antes da repintura.
Acabamento: GRS Deltron e Envirobase HP

Normalmente DP4000 não necessita de lixamento e pode ser pintado diretamente.

Se aparecer sujidade, recomenda-se a realização de uma lixamento muito suave após a primeira camada de Envirobase High Performance utilizando P800 com uma esponja depois de forçar a secagem, se necessário.



Alternativas do processo original

O DP4000 é especialmente útil para preparação em série de peças, deixando-as prontas para o processo de acabamento. As excelentes características do produto permitem oferecer um acabamento original sem necessidade de realizar qualquer lixamento.



O DP4000 D8501/05/07 pode ser repintado utilizando as seguintes alternativas:

Tempo de secagem de 15 minutos ou no mesmo dia sem necessidade de lixamento.

Repintura não lixada até 5 dias após aplicação do DP4000 (recomenda-se um lixamento muito suave e pré-limpeza para prevenir qualquer contaminação do processo de pintura resultante do meio ambiente que afetaria o desempenho da camada de acabamento).

DP 4000 pode ser utilizado como primer de enchimento de acordo com as seguintes recomendações:

Misturar e utilizar a regulagem da pistola, tal como indicado no processo principal.

Aplicar 1 demão fina + 2 demãos completas. Obtém-se assim uma espessura da camada de aproximadamente 100 -110 micras.

Aquecer durante 30 minutos a 60°C (temperatura do metal).

IV onda média Deixar 5 minutos de evaporação, seguidos de 10 minutos para a cura.

Uma vez esfriado, lixar a seco com lixa P400 ou mais fina.

Proporções de mistura para cores Greymatic

% em peso	G1	G3	G5	G6	G7
D8501	100	75	--	--	--
D8505	--	25	100	48	--
D8507	--	--	--	52	100



DELTRON®

GLOBAL REFINISH SYSTEM

Espessura do filme e rendimento teórico

Rendimento Teórico: 12 m²/l para uma espessura de filme seco de 30 microns.

Nota: na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos.

PRAZO DE ARMAZENAGEM

Conforme validade informada na etiqueta.

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

RECOMENDAÇÕES DE SAÚDE E SEGURANÇA

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

ATENÇÃO: Os produtos destinam-se exclusivamente a pintores profissionais de veículos, que deverão consultar as fichas de segurança do fabricante antes de usá-los.

Para mais informações:

Customer Refinish 0800 055 4050 -

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda.

Rod. Anhanguera, Km 106 –

Bairro: Jardim São Judas Tadeu –

CEP 13180-900 –

Sumaré – SP – Brasil





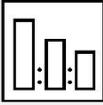
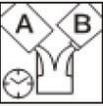
DELTRON®

GLOBAL REFINISH SYSTEM

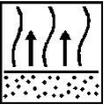
RESUMO DO BOLETIM TÉCNICO

PRIMER DP4000 D8501 / 05 / 07

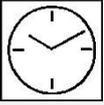
Catálise e/ou diluição

 <p>Proporção de mistura em volume:</p>	<p style="text-align: right;">Proporção de Mistura</p> <p>D8501 /05 /07: 2 partes END010: 1 parte D807: 0,5 - 1 parte</p> <p>Aplicações sobre plásticos flexíveis ou efeitos texturizados, consultar Paint manager.</p>
 <p>Viscosidade de aplicação a 25°C</p>	<p>16 – 18 Segundos no Copo FORD 4.</p>
 <p>Vida útil da mistura:</p>	<p>20°C – 25°C</p> <p>1 hora</p>

Processo de aplicação

 <p>Pistola:</p>	<p>Pistola HVLP</p> <p>Bico 1,2 a 1.3mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI</p>
 <p>Número de Demãos:</p>	<p>1 passada</p> <p>Aplicar uma de mão simples ou uma simples seguida de uma demão completa de 25-35 micras. Aplicar até conseguir um acabamento uniforme. Não aplicar demãos espessas.</p>
 <p>Tempo de Evaporação:</p>	<p>Antes do acabamento: 15 minutos.</p>

Secagem

 <p>Secagem:</p>	<p>Secagem ao ar 25°C</p> <p>Pronto para repintura: 15 minutos Scotch Brite e pré-pintura: 3 dias Lixamento: 5 dias</p>
---	--

Espessura do filme e rendimento teórico

Rendimento Teórico: 12 m²/l para uma espessura de filme seco de 30 microns.

Nota: na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos.



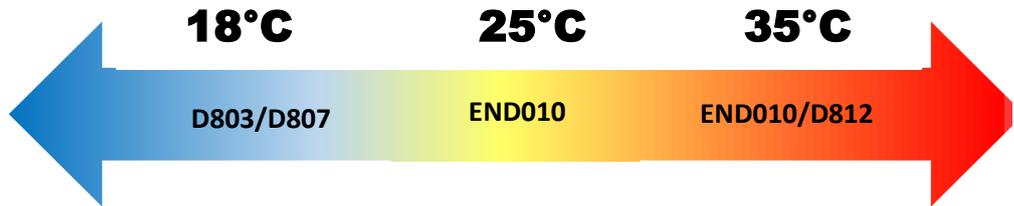


DELTRON®

GLOBAL REFINISH SYSTEM

PRIMER DP4000

D8501 G1 / D8505 G5 / D8507 G7



Quantidade	D8501/05/07	Endurecedor	Diluyente*
50ml	41,7	14,1	6,2
100ml	83,4	28,3	12,4
150ml	125,1	42,4	18,6
200ml	166,9	56,6	24,9
250ml	208,6	70,7	31,1
300ml	250,3	84,9	37,3
350ml	292,0	99,0	43,5
400ml	333,7	113,1	49,7
450ml	375,4	127,3	55,9
500ml	417,1	141,4	62,1
550ml	458,9	155,6	68,4
600ml	500,6	169,7	74,6
650ml	542,3	183,9	80,8
700ml	584,0	198,0	87,0
750ml	625,7	212,1	93,2
800ml	667,4	226,3	99,4
850ml	709,1	240,4	105,6
900ml	750,9	254,6	111,9
950ml	792,6	268,7	118,1
1000ml	834,3	282,9	124,3

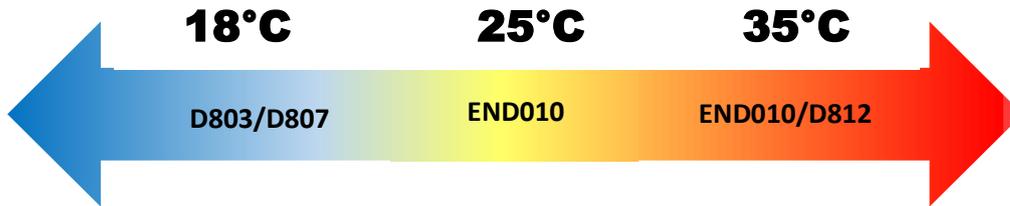
* Referencia Paintmanager D807/END010

Proporção de mistura: 2:1:0,5



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

PRIMER DP4000**D8501 G1 / D8505 G5 / D8507 G7**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	36,5	12,4	10,9
100ml	73,0	24,8	21,8
150ml	109,5	37,1	32,6
200ml	146,0	49,5	43,5
250ml	182,5	61,9	54,4
300ml	219,0	74,3	65,3
350ml	255,5	86,6	76,1
400ml	292,0	99,0	87,0
450ml	328,5	111,4	97,9
500ml	365,0	123,8	108,8
550ml	401,5	136,1	119,6
600ml	438,0	148,5	130,5
650ml	474,5	160,9	141,4
700ml	511,0	173,3	152,3
750ml	547,5	185,6	163,1
800ml	584,0	198,0	174,0
850ml	620,5	210,4	184,9
900ml	657,0	222,8	195,8
950ml	693,5	235,1	206,6
1000ml	730,0	247,5	217,5

* Referencia Paintmanager D807/END010

Proporção de mistura: 2:1:1

