

DP6000 2K Rapid Primer D853X

Produktdatenblatt RLD310V

Produkte

DP6000 2K Rapid Primer	D8531 (weiß G1) D8535 (grau G5) D8537 (dunkelgrau G7)
HS Härter UHS Härter - (Kompaktsystem)	D8237(aktiviert) D8302 (normal)
Verdünner	D8726 Rapid Verdünner für Rapid Primer DP6000 D8715 Rapid Verdünner für Füller (Einsatz bei Ofen- oder IR Trocknung)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform





Produktbeschreibung

DP6000 2K Rapid Primer sind spezielle 2K Acryl Füller bestehend aus 3 Füllerfarbtönen aus denen sich verschiedene fest definierte Graustufen erzielen lassen und somit stets den besten Untergrundfarbton für die anschließende Decklackapplikation bereitstellen.

Die 2K Rapid Primer wurden speziell für die wirtschaftliche und qualitativ hochwertige Reparaturlackierung konzipiert. Aufgrund dieser neuen Technologie wird eine schnelle und energiesparende Lufttrocknung von 1 Stunde bei 20°C ermöglicht.





Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung / KTL	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P360 o. feiner, Einsatz von Schleifpad empfohlen.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P 320 o. feiner, Handschliff nass P400.
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 oder ein Epoxy-Grund vor Füllerapplikation ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240 – P320 o. feiner. Zur Optimierung des Korrosionsschutz und Haftung muss D831/ D8092 ordnungsgemäß aufgetragen und getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P400 o. feiner bearbeiten.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN		
	7 : 1 : 2 mit D8302	4 : 1 : 1 mit D8237
	R3269 oder DEA1030-62	R2939 oder R3952
	30-45 Min bei 20°C Grundierfüller unmittelbar vor der Verarbeitung härten und verdünnen	30-45 Min bei 20°C Grundierfüller unmittelbar vor der Verarbeitung härten und verdünnen
	25–30 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm	22–28 Sek. bei 20°C, DIN 4 mm





HÄRTER- & VERDÜNNERAUSWAHL			
HS Härter	Verdüner	Temperatur	Art der Trocknung
D8237	D8726	20-40°C	Lufttrocknung
D8237	D8715	20-40°C	Ofen-/ IR Trocknung
UHS Härter	Verdüner	Temperatur	Art der Trocknung
D8302	D8726	20-40°C	Lufttrocknung
D8302	D8715	20-40°C	Ofen-/ IR Trocknung

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata 100BF HVLP/RP+BP	1,6	2,0 bar
	DeVilbiss PRI Pro P1	1,6	2,0 bar
	Anest Iwata LPH-300LVLP	1,6	1,5 – 1,8 bar
	1 leichter + 2 volle Spritzgänge Überbeschichtung kann zu Kocherbildung führen		
	Ablüftzeiten: 1 Minute ablüften nach dem 1. Spritzgang 2 weitere ohne Zwischenablüftzeit Matt ablüften vor Ofen- bzw. IR Trocknung Lufttrocknung: 1 Std. bei 20°C Ofentrocknung: 20-25 Minuten bei 60°C Objekttemperatur		
	Kurzweile 12 Min. -> ACHTUNG! Nur unter Verwendung D8715		

Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 75 – 100 µm.

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Handschliff nass P800
	Excenterschliff trocken, max. 3 mm Hub, P400 oder feiner
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit ENVIROBASE® High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Die vorbereitete Oberfläche kann mit ENVIROBASE® High Performance oder DELTRON® UHS Progress überlackiert werden.

GREYMATIC GRAUSTUFEN

	Produkt Nummer	Gewichtsteile	Fertige Mischung		
			100 g	250 g	500 g
G1	D8531	100	100g	250g	500g
G3	D8531	58	58g	145g	290g
	D8535	42	42g	105g	210g
G5	D8535	100	100g	250g	500g
G6	D8535	58	58g	145g	290g
	D8537	42	42g	105g	210g
G7	D8537	100	100g	250g	500g



Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz. Diese sind auch verfügbar unter: http://www.ppg.com/ppg_msds



2004/42/IIIB
(c)(540)540

Der EU VOC-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in verarbeitungsfähiger Form ist maximal 540 g/Liter. Der VOC-Gehalt dieses Produktes in verarbeitungsfähiger Form beträgt maximal 540 g/Liter. Abhängig von der gewählten Verarbeitungsmethode kann der tatsächliche VOC-Gehalt in verarbeitungsfähiger Form niedriger sein als durch den Code der EU-Direktive vorgegeben.

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen als anwendungstechnische Unterstützung des Anwenders. Die hier enthaltenen Informationen sind unverbindlich und PPG wird keinerlei Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit übernehmen. Sie entbindet den Anwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Aus den Angaben in diesem Datenblatt kann keine Garantie bestimmter Eigenschaften abgeleitet werden. Wir behalten uns vor, den Inhalt der Datenblätter jederzeit dem aktuellen Stand der Technik anzupassen, ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für alle Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Marken und Patente sind urheberrechtlich geschützt.

Trocknungszeiten sind Durchschnittszeiten bei 20 °C. Schichtstärke, Feuchtigkeit und Arbeitstemperaturen können die Trocknungszeiten beeinflussen.