

DP4000 2K Primer **D850X**

Produktdatenblatt **RLD249V**

Produkte

DP4000 2K Primer	D8501 Weiß D8505 Grau D8507 Dunkelgrau
HS Härter UHS Härter	D8238 (kurz), D8239 (lang) D8302 (normal)
Verdünner	D8715 (Rapid Verdünner) <u>Empfehlung</u> D866 (Füllerverdünner), D807 (normal), D812 (lang) D8718 (normal), D8719 (lang), D8720 (extra lang)

Diese Produkte sind nur für den fachmännischen Gebrauch bestimmt



VOC-konform

Produktbeschreibung

DP4000 ein Primer auf neuester Füller-Technologie, der den bisherigen Primerprozess mit Envirobase High Performance und Deltron UHS Progress optimiert. DP4000 liefert höchste Ergebnisse eines Nass-in-Nass Füllers im Vergleich zu Standard Schleiffüllern. Einfachste und exzellente Verarbeitung, hervorragender Verlauf sind einige Stärken von DP4000.

Intakte Neuteil- bzw. Werksgrundierungen müssen nicht mehr angeschliffen werden. DP4000 kann bis hin zu 5 Tagen ohne Zwischenschliff überlackiert werden. Dies fördert die Produktivität durch effektives Beschichten von Serien an Neuteilen und zeitlich angepasstem Lackieren mit dazugehörigen Fahrzeugen.

Prozessbeschreibung

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Werksgrundierung /KTL	Reinigung mit D837, kein Anschleifen bei intakter Grundierung nötig. Excenterschliff max. 5 mm Hub, P320 o. feiner, Einsatz von Schleifpad bei Beschädigungen bzw. mangelnder Oberflächenqualität. Bei kleineren Durchschliffstellen (Stahlblech, Aluminium, verzinktes Stahlblech) sollte D8012, D831, D8092 oder die Aerosole D8421/24/26 appliziert werden.
Altlackierung	Reinigung mit D837, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P400 o. feiner, Handschliff nass P600 (Uni) P800 (Met.).
Stahlblech	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub, P240–P320 o. feiner. Vor Verwendung von D850X sollte D8012 oder D831/D8092 appliziert werden.
Galvanisch verzinktes Stahlblech & Aluminium	Reinigung mit D845, Excenterschliff max. 5 mm Hub P240–P320 o. feiner. Zur Erzielung von Haftung muss D831/D8092 o. D8012 ordnungsgemäß aufgetragen u. getrocknet werden.
GFK	Reinigung mit D837, Excenterschliff P240–P320 o. feiner, Schleifpad empfohlen.
Spachtel/Reparatur der Oberfläche	Excenterschliff max. 5 mm Hub, Körnung P80, P150, P240, sorgfältig mit P240 sämtliche größeren Riefen entfernen. Füllerauslaufzonen mit P320–400 o. feiner bearbeiten.

UNTERGRÜNDE / VORBEREITUNG	
Kunststoffe	DP4000 kann auf folgende sorgfältig vorbereitete Kunststoff-Durchschliffe aufgetragen werden: ABS, PC/PBT, PUR, SMC, PC und PPO Bei großen Kunststoffteilen (u. a. auch PP, TPO, PP/EPDM) oder größeren Durchschliffen sollte der entsprechende Haftvermittler eingesetzt und nach vorgegebener Abluftzeit DP4000 aufgetragen werden.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

	HS Härter 2:1:0,5	UHS Härter 4:1:2
	R2934	R2939
	1 Std. bei 20 °C	
	16–18 Sek. bei 20 °C, DIN 4 mm	

APPLIKATION, ABLÜFTZEITEN UND TROCKNUNG

	Lackierpistole	Düse	Spritzdruck (Eingangsdruck)
	Sata RP 3000/4000	1,3	2,0–2,5 bar
	DeVilbiss GTI Pro Luftkappe T2	1,3–1,4	2,0–2,5 bar
	Anest Iwata WS 400 Clear	1,3–1,4	2,0 bar
	1 leichter folgend von 1 normalen Spritzgang Beschichten Sie gleichmäßig für optimalen Verlauf. Wichtig: nicht überbeschichten!		
	vor Decklackauftrag: Ablüftzeit 15 Min. bei 20 °C oder forciert 10 Min. bei 40 °C		
	vor Decklackauftrag: Scotch Brite und D8401/D837: 10–15 Min. Schleifen: nach 3 Tagen Schleifen nach Trocknung 60 °C: nach 5 Tagen Schleifen nach IR Trocknung: 30 Min. Schleifen nach IR Trocknung: 5 Min. ablüften / 10 Min. trocknen		
Die Trockenschichtstärke beträgt min./max.: 30–45 µm.			

HÄRTER- & VERDÜNNER-AUSWAHL

Temperatur	Objektgröße	Härter	Verdünner
bis 18 °C	klein	D8238, D8302	D866, D8715
18 °C – 25 °C	mittel/groß	D8238, D8302	D807, D8715, D8718
über 25 °C	mittel/groß	D8238, D8302	D807, D812, D8719
Keinen aktivierten Verdünner D8714 verwenden!			

DIE BESTMÖGLICHE EINSTELLUNG BEZ. VERLAUF, ABLÜFTVERHALTEN VON DP4000 IST MIT DER VERWENDUNG VON HÄRTER D8238 / D8302 UND RAPID VERDÜNNER D8715 ZU ERZIELEN.

SCHLEIFEMPFEHLUNG/ÜBERLACKIERUNG

	Beschichten ab 15 Min. bis 5 Tagen Reinigung vor Decklack nach mind. 8 Std. ScotchBrite inkl. Reinigen des DP4000 vor Decklackauftrag nach 3 Tagen
	Für Smart Repair wird die forcierte Trocknung bei 60 °C oder IR empfohlen.
	Reinigung der geschliffenen Fläche mit D837 (Reiniger), bei anschl. Applikation mit Envirobase High Performance, Reinigung mit D8401 (Low VOC Reiniger)
	Überlackieren mit Envirobase High Performance oder Deltron UHS Progress
	Bitte beachten: Größere blanke Stellen müssen vorgrundiert werden!



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.