



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM

Février 2015

# Fiche technique



## DP5000

*G1 Blanc D8521  
G5 Gris D8525  
G7 Gris foncé D8527  
Durcisseur HS D8237/38  
Diluants D8717/18/19*

### DESCRIPTION DES PRODUITS

Le DP5000 est une gamme d'apprêts isolants à deux composants haut garnissant, adaptés à un large éventail de réparations dans des ateliers de carrosserie. Polyvalents, peu de brouillard à l'application, bonne tension et très facile à poncer.

Le DP 5000 est adapté sur une vaste gamme de supports, tels que la peinture d'origine en bon état, l'acier nu (petite réparation), les mastics polyesters pour carrosserie et les promoteurs d'adhérences adaptés.

Ces apprêts peuvent être directement recouverts avec des systèmes de finition DELTRON® UHS Progress ou ENVIROBASE® High Performance.

L'association du D8521, D8525 et du D8527 (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.

### PREPARATION DES SUPPORTS – DEGRAISSAGE



Avant d'effectuer tout travail de préparation, lavez toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau. Rincez et laissez sécher, avant de dégraisser 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. Essayez toujours immédiatement la surface du panneau pour enlever le produit nettoyant à l'aide d'un chiffon propre et sec.

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

## PREPARATION DES SUPPORTS - APPLICATION DE L'APPRET ET PONÇAGE



**L'acier nu** doit être poncé et totalement exempt de rouille avant l'application. Le recours à un apprêt époxy ou Universel 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 Universel.

**Les supports peints par cataphorèse** doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P360 (à sec) ou P800 (à l'eau), ou la version DP4000 sans ponçage.



**La peinture d'origine ou les apprêts** doivent être poncés avec du papier abrasif de grain P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). 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.



**Les mastics polyester** doivent être poncés à sec avec une série de papiers abrasifs de grain adapté à l'application du DP5000. P80-P120-P240.

## CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

<u>Temperature</u>	<u>Durcisseur</u>	<u>Diluant</u>
Sous 20°C	D8237	D8717
15-25°C	D8237/D8238	D8717/D8718
20-30°C	D8237/D8238	D8718
25-35°C	D8238	D8718/D8719
30-40°C	D8238	D8719

**Remarque : pour une dilution et une activation précises, un mélange en poids est recommandé (voir page 4).**

## MELANGE

	<u>Mode Garnissant</u>	<u>Mode Standard</u>
Proportions de mélange :		
DP 5000	4 vol	4 vol
Durcisseur HS	1 vol	1 vol
Diluant	0,5 vol	1 vol

## INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Durée de vie en pot à 20 °C : 90 minutes

Viscosité de pulvérisation  
AFNOR4/20 °C : 32-37 secondes

## REGLAGE DU PISTOLET

Buse

A gravité : 1,6 - 1,8 mm

Pression : Suivre les recommandations du fabricant du pistolet (normalement 2 bars)

## GUIDE D'APPLICATION

Nombre de couches :	1 couche moyenne + 2 couches épaisses
Temps d'évaporation:	
- entre les couches	jusqu'à matité (selon conditions de pulvérisation)
- avant étuvage	jusqu'à matité (selon conditions de pulvérisation)

## SECHAGE

Ponçable à 20 °C	3 - 4 heures
Ponçable en dessous de 20 °C	12 heures
Sec à cœur à 60 °C	20 à 30 minutes*, selon l'épaisseur du film
Sec à cœur / infrarouge	12 minutes (4mn montée en T° + 8mn palier)

\* Temps de séchage une fois que le support atteint la température de métal de 60 °C.

## PROPRIETES DU FILM

Epaisseur du film sec :	
- Minimum	75μ
- Maximum	150μ

## PONÇAGE



A SEC : Finition avec les grains de papier abrasif suivants :  
 P360 ou plus fin : teintes solides monocouches (brillant direct)  
 P400/P500 : base mâte à revernir



A L'EAU: Finition avec les grains de papier abrasif suivants :  
 P600 ou plus fin : teintes solides monocouches (brillant direct)  
 P800 ou plus fin : base mâte à revernir

## APPLICATION DE LA FINITION

L'apprêt DP 5000 peut être directement recouvert avec les finitions suivantes :

Teintes à brillant direct *Deltron* UHS Progress

Bases mâtes à revernir *Envirobase* High Performance

Si les apprêts D852X ne sont pas recouverts dans les 48hr, ils doivent être poncés à nouveau avant application du système de finition.

## DP5000 – NIVEAU DE GRIS

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):

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8521</b>	<b>100</b>	<b>75</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8525</b>	<b>--</b>	<b>25</b>	<b>100</b>	<b>30</b>	<b>--</b>
<b>D8527</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>70</b>	<b>100</b>

## MELANGE EN POIDS

Activation en poids pour une utilisation avec les durcisseurs HS					
Proportions : 4 / 1 / 1 – 2 (disponible dans les outils de dosage électroniques)					
Pour 1 Litre PAE					
(4 : 1 : 1 ratio en volume)					
<b>G1</b>	Poids (gr) de D8521 (4 Parts)	Poids (gr) de D8237 (1 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (0.5 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (1 Parts)	
1.0 L	1027	1190	1258	1327	
<b>G5</b>	Poids (gr) de D8525 (4 Parts)	Poids (gr) de D8237 (1 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (0.5 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (1 Parts)	
1.0 L	1025	1189	1257	1325	
<b>G7</b>	Poids (gr) de D8527 (4 Parts)	Poids (gr) de D8237 (1 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (0.5 Part)	Poids (gr) de D8717/8/9/20 (1 Parts)	
1.0L	913	1077	1145	1213	

## 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 DP5000 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](http://www.ppgrefinish.com)

**PPG Industries France**  
1 rue de l'Union  
92250 RUEIL-MALMAISON  
France

Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00

e-m@il: [communication-france@ppg.com](mailto:communication-france@ppg.com)

Copyright © 2022 PPG Industries, tous droits réservés.

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 Ohio, Inc.

