PPG AUTO REFINISH

Produkt-Information

DELTRON D834

DP40 Chromatfreier 2K Epoxy-Füller D834
DP 402 Härter D835
DP 401 Härter

PRODUKTE

DP 40 Epoxy-Füller D834
DP 402 Härter D835
DP 401 Härter lang
Deltron Verdünner für 2K-Füller D866

PRODUKTBESCHREIBUNG

DP 40 ist ein vielseitig verwendbarer, hellgrauer und chromatfreier 2K-Epoxy-Füller, mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften auf blankem Blech.

DP 40 bietet eine ausgezeichnete Haftung auf zahlreichen Untergründen wie galvanisiertem Blech, Aluminium, Glasfaser-Kunststoffen, lackierten Oberflächen und Füllern, sowie auf einer Vielzahl von harten Kunststoffuntergründen.
DP 40 ist ideal für die Verwendung als Naß-in-Naß-Füller und muß nicht geschliffen werden.
Falls erforderlich, kann er ofen- oder luftgetrocknet werden. Er kann auch als Sealer auf geschliffenen 2K-Primern und Füllern verwendet werden, um Schleifspuren abzudecken.
Bei Einsatz von DP 40 kann ein hoher Glanz des Decklackes erreicht werden.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES - ENTFETTEN

Vor der Verarbeitung müssen alle Oberflächen mit Seifenwasser gereinigt und nachgespült werden.
Gut trocknen lassen, bevor mit einem entsprechenden PPG-Reiniger entfettet wird.

EU 14 / D
10/97

REINIGER UND SILIKONENTFERNER

Code	*Produkt*	*Einsatzgebiet*
D845	DX310 Scharfer Entfetter	Zum Gebrauch als Entfetter bei sehr stark verunreinigten Untergründen und blankem Metall.
D837	DX330 Silikon Entferner	Geeignet als Silikon- und Fettentferner oder zur Beseitigung anderer Verunreinigungen vor dem Lackierprozeß.
D842	DX380 Silikon Entferner, lösemittelarm	Speziell entwickelt, um Verunreinigungen nach dem Schleifen zu entfernen und dort einzusetzen, wo VOC-Emissionen verringert werden sollten.
D846	DX103 Entfetter für Kunststoffe	Ein schnell verdunstender Entfetter, speziell entwickelt für die Reinigung von Kunststoffen.

Es muß sichergestellt sein, das der Untergrund vor bzw. nach den Vorbereitungsarbeiten gründlich gereinigt worden ist.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES – SCHLEIFEN

Blankes Blech muss entfettet und geschliffen werden, bevor DP 40 aufgetragen wird.

Lackierbare **harte Kunststoffteile** (Einzelheiten siehe Lackiersystem für Kunststoffe Nr. 13) sollten mit Scotchbrite angeschliffen werden.

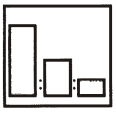
Intakte Originallackierungen mit P360 - P400 nass oder P280 - P300 trocken schleifen. Bei Anwendung auf thermoplastischen Acryllacken (TPA) bitte die Rubrik "BESONDERE HINWEISE" beachten.

Verzinkte oder **galvanisierte Bleche** mit Scotchbrite anschleifen.

Weiches Aluminium sorgfältig mit rotem Scotchbrite anschleifen, hartes Aluminium mit Schleifpapier Körnung P240. In beiden Fällen ist eine sofortige Überlackierung mit DP 40 erforderlich, um optimale Haftung zu gewährleisten. Mit DX310 entfetten.

Glasfaserverstärkte Kunststoffe mit P320 anschleifen.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN

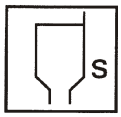
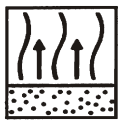


	FÜLLER	NASS-IN-NASS FÜLLER	SEALER
Mischungsverhältnis	D834 1 Teil D835/DP 401 1 Teil	D834 1 Teil D835/DP 401 1 Teil	D834 1 Teil D835/DP 401 1 Teil D866* 0,5 Teile

Wahl des Härters
Für konventionelle Anwendung D835 DP 402 einsetzen. DP 401 sollte nur als Alternative verwendet werden, wenn besondere Vorschriften im Reparaturaufbau einzuhalten sind (z.B. Technisches Bulletin des Automobilherstellers).

*Bei extremen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen (> 35°C / > 70 %) wird die Verwendung von D869 Verdünner extra lang empfohlen.

VERARBEITUNGSRICHTLINIEN – FORTSETZUNG

	FÜLLER	NASS-IN-NASS FÜLLER	SEALER
 Topfzeit	16 Std. / 20°C	16 Std. / 20°C	16 Std. / 20°C
Spritzviskosität bei 20°C	16 Sek. DIN 4	16 Sek. DIN 4	12 Sek. DIN 4
Spritzpistolendüse			
Fließbecher	1,4 mm	1,4 mm	1,4 mm
Saugbecher	1,8 mm	1,8 mm	1,8 mm
Luftdruck	4 bar	4 bar	4 bar
Anzahl der Spritzgänge	2-4	2	1 voller
 Ablüftzeit bei 20°C: zwischen den Spritzgängen	10 Min.	5 - 10 Min.	-
vor dem Auftragen des Decklackes	45 Min.	15 Min.	10 Min.
Trocknungszeiten: staubtrocken bei 20°C	15 Min.	15 Min.	-
Trocknung:			
20°C	4 Std.	-	-
70°C	30 Min.	-	-
Trockenschichtdicke:			
minimal	30 µm	25 µm	15 µm
maximal	50 µm	35 µm	20 µm
Theoretische Beschichtungsfläche**	6 - 6,5 m² / l	6,5 - 7 m² / l	9 - 10 m² / l

**theoretische Beschichtungsfläche in m² pro Liter spritzfertige Mischung ermöglicht eine Trockenschichtdicke im Rahmen der oben angegebenen Minima und Maxima.

Anschleifen	Bei normaler Anwendung ist Anschleifen nicht erforderlich.	
Überlackieren mit	jedem PPG 2K-Primer oder Deltron Decklack	jedem Deltron Decklack

BESONDERE HINWEISE

- Der Gebrauch von HVLP-Spritzpistolen kann - je nach Marke und Modell - eine Steigerung des Auftragswirkungsgrades um ca. 10% ermöglichen.
- DP 40 nur mit DP 402 Härter oder DP 401 Härter ausmischen. DP 402 oder DP 401 nicht mit anderen Härtern vermischen.
- DP 40 nicht bei Verarbeitungstemperaturen unter 10°C oder einer rel. Luftfeuchtigkeit über 80% verarbeiten.
- DP 40 sollte innerhalb einer Woche, in der die Applikation erfolgt ist, überlackiert werden. Wenn diese länger zurückliegt, muss der Lackfilm mit DX330 oder DX380 entfettet bzw. mit Scotchbrite mittelfein abgeschliffen werden. Nach erneutem Entfetten muss ein zusätzlicher Spritzgang mit DP 40 aufgetragen werden, wobei eine Trocknung von 45 Min. vor Auftrag des Füllers und/oder des Decklackes eingehalten werden muss.
- Bei Verwendung auf TPA, muss DP 40 innerhalb von 8 Std. mit Deltron Decklack überlackiert werden.
- Spritzpistole nach Gebrauch sorgfältig mit Lösungsmittel oder Verdünner reinigen.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Bitte entnehmen Sie den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern und den Produktetiketten die umfassenden Ratschläge zu Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz.

Nur für den professionellen Einsatz!

Dieses Produkt ist ausschließlich für den professionellen Einsatz bestimmt. Die angegebenen Informationen gelten nur als Richtlinien. Bei jeder Person, die dieses Produkt ohne vorhergehende Erkundigungen bezüglich der Einsetzbarkeit für den gewünschten Zweck einzuholen anwendet, geschieht dieses auf eigenes Risiko, so daß wir keine Verantwortlichkeit für das Endfinish dieses Produktes oder jeglichen Schadensverlust (ausgenommen Tod oder persönliche Verletzungen durch unser Verschulden hervorgerufen) durch fahrlässigen Einsatz akzeptieren können. Wir halten es uns frei, die in diesem Merkblatt enthaltenen Informationen von Zeit zu Zeit zu modifizieren, beruhend auf Erfahrungsbereiche und unserer Police der ständigen Produktentwicklung.

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

PPG AUTO REFINISH

PPG Industries Lacke GmbH
Auto Refinish
Düsseldorfer Strasse 80
40721 Hilden

Telefon (0 21 03) 791 - 415
Telefax (0 21 03) 791 - 678