



## DPLV Imprimante epóxico de COV 2.1

P-245SP

# DPLV

DPLV Imprimante epóxico de COV 2.1 proporciona una excelente adherencia y resistencia a la corrosión en muchos tipos de sustratos de acero, aluminio y fibra de vidrio preparados apropiadamente. DPLV Imprimador epóxico también puede utilizarse como sellador y puede recubrirse con muchas de las capas base y revestimientos finales de uretano de dos componentes, así como con capas base de solventes y de suspensión en agua.

DPLV Imprimante epóxico de COV 2.1 está disponible en 3 colores diferentes, DP48LV Blanco, DP50LV Gris y DP90LV Negro, que pueden mezclarse juntos para obtener la amplia gama de tonalidades de grises de G1 a G7.



### Características y ventajas

- Directo sobre metal
- Excelente adherencia y resistencia a la corrosión
- Imprimante / Sellador
- Viene en tres colores

### Superficies compatibles

#### DPLV puede aplicarse sobre

- Acero limpio y lijado de manera apropiada, acero galvanizado, acero lijado con chorro de arena y aluminio.
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpia y lijada apropiadamente
- E-Coat limpiado apropiadamente (sin lijar)
- Varios tipos de plásticos rígidos limpios y lijados\*: ABS, nailon, policarbonato, Noryl, PBT o SMC,
- Acabados originales del fabricante limpios y lijados apropiadamente; para lacas originales, consulte ++las Precauciones
- Revestimientos de acabado curados y lijados
- Rellenos DF
- Tratamientos de Metales SX

**NOTA:** DPLV es un recubrimiento directo para metal y NO DEBE aplicarse sobre imprimadores decapantes ni antioxidantes. Se necesita una formación de película de 1.2 a 1.5 mils de DPLV o la superficie debe tratarse con tratamiento o acondicionador para metales.

\*En las superficies plásticas sin imprimir debe utilizarse un promotor de adherencia plástica antes de aplicar el Sistema de Preparación Plástica OneChoice y un promotor de adherencia antes de aplicar DPLV imprimador epóxico. ++**Precaución:** cuando DPLV se rocíe sobre sustratos de laca o capas base que no son reticulados, deje secar durante la noche antes de aplicar otra capa de imprimador o el revestimiento final, ya que puede levantarse. Esto se puede evitar aplicando al DPLV Imprimador epóxico un revestimiento de color o transparente el mismo día o al catalizar la capa base.

### Productos requeridos

#### Endurecedor

DP401LV Endurecedor epóxico 2.1

#### Reductor

DT1845 Reductor de conformidad normal  
DT1850 Reductor de conformidad medio  
DT1855 Reductor de conformidad lento

# DPLV

## Preparación de la superficie:



- Lave con agua y jabón el área que será pintada, y limpie luego con el limpiador PPG apropiado.
- Lije las áreas de metal descubierto completamente con grano abrasivo de 80 a 180. Lije los acabados antiguos con grano de 320 a 400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.
- Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.
- Imprima el sustrato de aluminio dentro de las 8 horas.
- Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar

## Proporciones de mezcla:



Imprimador epóxico	Endurecedor epóxico	Reductores
DPLV 2.1	DP401LV 2.1	DT18xx
2	1	1



**Vida útil:** 8 horas a 21 °C (70 °F)



Nota: Mezcle completamente el imprimador, el endurecedor y el reductor. Se recomienda mezclar mediante agitación mecánica. No es necesario dejar pasar un período de inducción.

El imprimador epóxico DPLV no puede entintarse.  
 Los colores epóxicos DPLV pueden mezclarse juntos.  
 Nota: No deben mezclarse los productos DPLV y DPLF entre sí.

## Aditivos:



Ninguna

## Configuración de la presión del aire y de la pistola



**HVLP:** De 8 a 10 psi en el tapón de aire  
**De conformidad:** De 29 a 40 psi en la pistola  
**Ajuste de la pistola:** De 1.3 a 1.6 mm o equivalente

Nota: Para obtener los mejores resultados generales, consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola respecto a la presión de aire de entrada.

## Aplicación:



Aplicar:	Estándar	Piezas flexibles*
	De 1 a 2 capas húmedas	1 capa totalmente húmeda

**Formación de película seca por capa:** De 0.75 a 1.5 mils.

\*Nota: En las superficies plásticas sin imprimir debe utilizarse un promotor de adherencia plástica antes de aplicar el imprimador epóxico DPLV 2.1.

## DPLV

### Tiempos de secado:



**Entre capas:** De 10 a 15 minutos a 21 °C (70 °F)



**Para aplicar revestimiento final:**

**1 capa** 30 minutos a 21 °C (70 °F)  
**2 capas** 60 minutos a 21 °C (70 °F)



**Para aplicar relleno:**

**2 capas** Dejar secar toda la noche

**Nota:** El imprimador epóxico DPLV puede recubrirse en cualquier momento hasta una semana después.

Después de 1 semana, la superficie debe limpiarse, lijarse y volverse a limpiar. Vuelva a aplicar 1 capa adicional de imprimador epóxico DPLV solo si se aplica una capa base directamente en DP.

### Recubrimientos compatibles:

Imprimante epóxico DPLV se puede recubrir con:

Rellenos DF

Capa base *Deltron* 2000 (DBC)

Capa base *Deltron* NXT

Imprimantes, y selladores *Deltron*

Selladores ONECHOICE®

Laca acrílica *Duracryl* (DLL)

Capa base ENVIROBASE® de alto rendimiento

Imprimantes, y selladores de alto rendimiento *Envirobase*

### Limpieza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas de rociado, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, etc. se deben limpiar cuidadosamente con un solvente general multiuso, diluyente de laca o reductor DT.

# DPLV

## Tabla de mezcla de grises DPLV

Puede utilizar esta tabla para mezclar el imprimador epóxico DPLV 2.1. Las proporciones G1 a G7 pueden ayudar a obtener un mejor ocultamiento cuando se utilizan como guía para mezclar el imprimador epóxico DPLV 2.1.

Proporción de mezcla por volumen			Proporción de mezcla por peso acumulativo							
			Gramos				Partes			
	Proporciones de mezcla		¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)	¼ pinta (118 ml)	½ pinta (236 ml)	Pinta (473 ml)	Cuarto de galón (946 ml)
			G1	DP48LV	2	90	180	360	720	102
DP401LV	1	122		243	486	971	137	274	548	1095
DT18xx	1	157		314	628	1256	177	354	708	1416
G3	DP48LV	1.5	92	185	270	540	76	152	304	609
	DP50LV	.5	88	176	353	706	99	199	398	796
	DP401LV	1	120	239	478	957	134	269	539	1076
	DT18xx	1	155	310	621	1242	175	350	700	1401
G5	DP50LV	2	83	166	331	662	93	186	373	746
	DP401LV	1	114	228	456	913	129	258	515	1030
	DT18xx	1	150	300	599	1198	169	338	676	1351
G6	DP50LV	1	42	83	166	331	46	93	186	373
	DP90LV	1	82	164	328	656	92	185	370	740
	DP401LV	1	114	227	454	907	128	256	512	1023
	DT18xx	1	149	298	596	1192	168	336	672	1344
G7	DP90LV	2	81	162	325	650	92	183	366	733
	DP401LV	1	112	225	450	901	127	254	508	1016
	DT18xx	1	148	296	593	1186	167	334	669	1338

# DPLV

Combinaciones listas para rociado:	DP48LV : DP401LV : DT18xx	DP50LV : DP401LV : DT18xx	DP90LV : DP401LV : DT18xx
Proporción de volumen:	2 : 1 : 1	2 : 1 : 1	2 : 1 : 1
Categoría de uso aplicable	Imprimante	Imprimante	Imprimante
COV real (g/l)	146	149	143
COV real (lb/gal)	1.22	1.24	1.19
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	248	250	250
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal.)	2.07	2.09	2.09
Densidad (g/l)	1293-1362	1231-1300	1219-1288
Densidad (lb/gal)	10.79-11.37	10.27-10.85	10.17-10.75
% de peso de volátiles	45.2-48.0	47.4-50.2	48.8-51.6
% de peso de agua	0.0-0.1	0.0-0.1	0.0-0.1
% de peso de exentos	33.7-37.1	35.1-38.5	36.8-40.2
% de volumen de agua	0.0-0.1	0.0-0.1	0.0-0.1
% de volumen de exentos	40.7	40.2	42.4
% de peso de sólidos RTS	52.0-54.8	49.8-52.6	48.4-51.2
% de volumen de sólidos RTS	41.7	41.8	40.3
Rendimiento en pies <sup>2</sup> a 1 mil al 100% de eficiencia de transferencia	669	670	646

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las hojas de datos de seguridad de materiales (MSDS) y las etiquetas.

**Importante:** El contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entiende los mensajes de advertencia en las etiquetas de todos los componentes, ya que la mezcla supondrá los mismos riesgos que los de todas sus partes. Utilizar una técnica de rociado inadecuada puede provocar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios. Para usar un respirador, siga las instrucciones. Use protectores para la piel y los ojos. Respete todas las precauciones aplicables.

**EN CASO DE EMERGENCIAS MÉDICAS O SI NECESITA INFORMACIÓN SOBRE CONTROL DE DERRAMES, LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ AL (514) 645-1320**

Los materiales descritos están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesionalmente capacitado, que utilice el equipo apropiado, y sin la intención de ser vendidos al público en general. Los productos mencionados pueden ser peligrosos y deberán usarse únicamente de acuerdo a las instrucciones, al tiempo que se respetan todas las precauciones y advertencias enumeradas en la etiqueta. Las declaraciones y los métodos descritos se basan en las mejores prácticas e información conocidas a la fecha por PPG Industries. Los procedimientos de aplicación mencionados son sugerencias únicamente y no deben ser interpretados como declaraciones o garantías del desempeño, resultados o idoneidad de cualquier uso deseado. PPG Industries no garantiza que no se incurra en incumplimiento de patentes ante el uso de cualquier fórmula o proceso descrito en el presente documento.



Acabado Automotriz PPG  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
800.647.6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
888.310.4762

Búsquenos en Internet:  
[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)



El logotipo de PPG, *Bringing innovation to the surface, OneChoice, Deltron, y Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2025 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 07/25