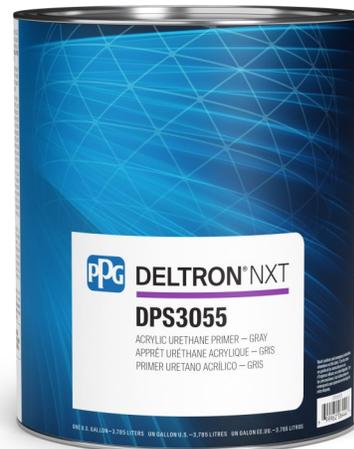


DPS3055

DPS3055 es un imprimante de superficie de primera calidad adecuada para la amplia gama de trabajos de reparación que se realizan diariamente en los talleres de acabado de carrocería de la actualidad.

DPS3055 ofrece excelente adherencia, formación de película, nivelado de la superficie y permanencia del brillo sobre una amplia gama de sustratos.

Este imprimador versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar se puede aplicar como un relleno de rociado o imprimador tapaporos.



Características y beneficios

- Secado rápido
- Fácil de lijar
- Permanencia superior
- Tiempos de procesamiento más rápidos

Productos requeridos

Endurecedor

DCX3030 Endurecedor para capas de fondo

Diluyentes

DT1565 Diluyente rápido (13-18 °C [55 a 65 °F])

DT1575 Diluyente medio (18-25 °C [65 a 77 °F])

DT1585 Diluyente lento (25-21° C [77 a 90 °F])

Disolvente muy lento DT1595 35 °C (95+ °F)

Superficies compatibles

DPS3055 se puede aplicar sobre:

- Acero desnudo, acero galvanizado y aluminio preparados y tratados adecuadamente
- Fibra de vidrio cubierta de gel limpiada y lijada adecuadamente
- Acabados originales del fabricante limpiados y lijados adecuadamente
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Promotor de Adherencia para Plásticos DELTRON[®]
- DF Rellenos para carrocería
- Imprimantes para superficie *Deltron* 2K*
- DPLF Imprimante epóxico*
- DPLV Imprimante epóxico COV 2.1*
- Imprimantes autodecapantes *Deltron**
- Promotores de Adherencia para Plásticos ONECHOICE[®]
- Imprimantes para metal desnudo *OneChoice*

*Mantenga una película seca mínima de 2.0 milipulgadas después de lijar. Una película de DPS3055 insuficiente puede provocar que se levante la aplicación del color.

Preparación de la superficie:



- Lave el área que será pintada con agua y jabón, limpie luego con el limpiador PPG apropiado.



- Lije completamente las áreas de metal desnudo con grano abrasivo 80-180. Lije los acabados antiguos con grano de 320-400 seco, a mano o con máquina, o con grano 600 mojado.



- El metal desnudo expuesto requiere imprimado localizado con un imprimante para metal desnudo adecuado.

• Vuelva a limpiar con el limpiador PPG apropiado.

• Imprima los sustratos de aluminio dentro de las 8 horas

• Imprima las superficies de acero semiduro inmediatamente después de limpiar.

Proporción de mezcla y Vida útil:



Como relleno de rociado:

DPS3055	:	Endurecedor DCX3030
4	:	1

Como imprimante de superficie:



DPS3055	:	Endurecedor DCX3030	:	Diluyente DT
4	:	1	:	1/2 - 1



Vida útil: 30 minutos a 21 °C (70 °F) como relleno de rociado
1 hora a 21 °C (70 °F) como imprimante de superficie

No se recomienda teñir DPS3055

Aditivos:



SL814 Flexibilizador universal 10 % a la mezcla lista para rociar

Presión del aire y ajuste de la pistola para rociar:



HVLP: De 8 a 10 psi en el tapón de aire
En cumplimiento: De 29 a 40 psi en la pistola

Boquilla:	Como relleno de rociado	Como imprimante de superficie
	1.7-2.0 mm o equivalente	1.6-1.8 mm o equivalente

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

Aplicación:



Capas:	Como relleno de rociado	Como imprimante de superficie
	Hasta un máximo de 4 capas húmedas	2-3 capas húmedas
Formación de relleno por capa:	1.7-2.0 milipulgada	1.5-1.8 milipulgada

Tiempos de secado:



Entre capas:	Como relleno de rociado	Como imprimante de superficie
	5-10 minutos a 21°C (70°F)	5-10 minutos a 21°C (70°F)



Secar al aire:

Sin polvo:	15 minutos a 21°C (70°F)	5 minutos a 21°C (70°F)
Para lijar:	6 horas/durante la noche a 21°C (70°F)	1½ horas a 21°C (70°F)



Secado forzado para lijar:

Purga:	N/A	10 minutos a 21 °C (70°F)
Hornear:	No forzar el secado	30 minutos a 60 °C (140 °F) y dejar enfriar



IR (Infrarrojo):

Onda media:	No forzar el secado con IR	20 minutos
Onda corta:	No forzar el secado con IR	10 minutos

Lijado:



Lijado:

Lija de grado húmedo:	Grano 400-600
Lija de grado en máquina de secado:	Grano 320-500

Nota:



Los tiempos de horneado corresponden a la temperatura del metal. Deberá dejarse un tiempo adicional en el programa de secado forzado para que el metal alcance la temperatura recomendada.

Recubrimientos finales compatibles:

Se puede cubrir con los siguientes recubrimientos finales:
 Selladores *Deltron NXT*
 Imprimante epóxico DPLF
 DPLV Imprimante epóxico COV 2.1
 Selladores *OneChoice*
 Capa base *Deltron NXT**
 Selladores ENVIROBASE® de alto rendimiento
 Capa base de alto rendimiento *Envirobase*

*Se debe sellar antes de aplicar DBC negro

Limpeza del equipo:

Después de cada uso, las pistolas para rociar, los tapones de la pistola, los envases de almacenamiento, entre otros, se deben limpiar cuidadosamente con cualquier solvente multiuso PPG, disolvente de laca o diluyente DT.

Datos técnicos:

	Como relleno de rociado	Como imprimante de superficie
Proporción de volumen	4: 1	4: 1: 1
Uso previsto:	Imprimante de superficie	Imprimante de superficie
COV (listo para rociar) libras/por galón estadounidense	4.21	4.68
Sólidos totales por peso (RTS)	63.8 %	56.8 %
Sólidos totales por volumen (LPA)	42.0 %	35.1 %
Pies cuadrados Cobertura/galón estadounidense/100 % de eficiencia de transferencia (listo para rociar)	675	562
Formación de película húmeda por capa recomendada	5.0 milipulgadas	4.0 milipulgadas
Formación de película seca por capa recomendada	2.0 milipulgadas	1.5 milipulgadas

Para obtener más información sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte la hoja de datos de seguridad (SDS) y las etiquetas.

Importante: el contenido de este paquete debe mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, lea 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 generar condiciones peligrosas. Siga las instrucciones del fabricante del equipo de pulverización 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 EN EE. UU., LLAME AL (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL (514) 645-1320

Los materiales descritos se crearon para que los aplique únicamente personal profesionalmente capacitado que utilice el equipo apropiado y no se deben vender 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 que se indican 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 solo sugerencias y no se deben interpretar como declaraciones o garantías del rendimiento, resultados, idoneidad para cualquier uso, y PPG Industries no garantiza que se esté libre de infracciones de patentes al usar cualquier fórmula o proceso especificado en este documento.



PPG Automotive Refinish
 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



El logo de PPG, *We protect and beautify the world*, *Deltron*, *Envirobase* y *OneChoice* son marcas registradas, y *Deltron NXT* es una marca comercial de PPG Industries Ohio, Inc. © 2023 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.