

Tapaporos de uretano para imprimación rápida V-PRIME™

P-247SP

DPS3105

El tapaporos de uretano para imprimación rápida DPS3105 V-PRIME™ es un imprimador rápido creado para reparar zonas y paneles, el cual ofrece una formación de película superior, secado rápido entre tiempos de lijado y una excelente resistencia a la contracción de película.

DPS3105 es fácil de rociar y se puede aplicar en una amplia gama de sustratos. DPS3105 también es laminable. Este tapaporos versátil es ideal para los centros de reparación de colisiones de automóviles interesados en la producción que realizan un trabajo de acabado de calidad superior.

Características y ventajas

- Se puede lijar en tan solo 30 minutos
- Alta cobertura
- Alta productividad
- Resistente a la contracción de película

Superficies compatibles

DPS3105 se puede aplicar sobre:

- Fibra de vidrio limpia y lijada apropiadamente
- Recubrimiento E-Coat limpio y lijado apropiadamente
- Acabados originales del fabricante curados y lijados
- Acero descubierto, galvanizado y aluminio preparados y tratados apropiadamente
- Promotor de adherencia plástica DELTRON®
- Imprimadores decapantes *Deltron*
- Imprimadores tapaporos 2K *Deltron**
- DF Rellenos
- DPLF Imprimador epóxico*
- DPLV Imprimador epóxico de COV 2.1*
- Promotores de adherencia plástica ONECHOICE®
- Imprimadores decapantes *OneChoice*

*Mantenga como mínimo 2.0 mils de película seca después de lijar. Si se aplica una película insuficiente de DPS3105, se podría levantar la aplicación de color.

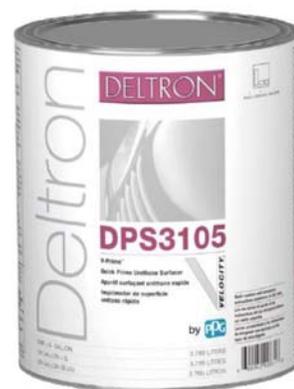
Productos requeridos

Endurecedor

- DCX3030 Endurecedor de capa base
DCX3035 Endurecedor de capa base - Temperatura alta, 32°C (90°F) o superior

Reductor

- DT860 Temperatura fresca, de 16 a 21 °C (de 60 a 70 °F)
DT870 Temperatura moderada, de 18 a 27 °C (de 65 a 80°F)
DT885 Temperatura cálida, de 24 a 32 °C (de 75 a 90 °F)
DT895 Temperatura alta, 29 °C (85 °F) o superior
DT898 Temperatura alta, 35°C (95°F) o superior



DPS3105

Instrucciones de uso

Surface Preparation:



- Lave con agua y jabón el área que será pintada y límpiela 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.
- El metal descubierto expuesto requiere imprimado localizado con un imprimador para metal descubierto adecuado.
- 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:



Estándar:		DCX3030/DCX3035		DT8xx	
DPS3105	:	Endurecedor	:	Reductores	
4	:	1	:	1	



Laminable:		DCX3030/DCX3035	
DPS3105	:	Endurecedor	
4	:	1	

Nota: No se necesita disolvente en aplicaciones laminables.



Vida útil: Estándar:	De 25 a 30 a 21 °C (70 °F)
Laminable:	20 minutos a 21 °C (70 °F)



Nota: La vida útil se puede reducir considerablemente cuando las temperaturas superan los 21 °C (70 °F). Limpie los equipos de inmediato después de cada uso. **La práctica más adecuada es mezclar, rociar y limpiar**

Aditivos:



DX814 Flexibilizador Universal:	5% a un cuarto de RTS
SL814 Flexibilizador Universal:	5% a un cuarto de RTS
Nota: Deje secar por evaporación durante más tiempo entre capas. Con DX814/SL814, aumentará el tiempo de secado por evaporación y los tiempos de secado en general.	

Aplicación:



Aplicar: De 2 a 3 capas medianas húmedas

Formación de película seca por capa: De 2.0 a 2.5 mils

Formación de película seca total:

Mínima después de lijar	2.0 mils
Máxima después de lijar	6.0 mils

Configuración de la presión del aire y de la pistola



HVLP:	10 psi en el tapón de aire
De conformidad:	De 29 a 40 psi en la pistola
Boquilla:	De 1.4 a 1.8 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.

DPS3105

Instrucciones de uso

Tiempos de secado:



Entre capas: De 3 a 5 minutos a 21 °C (70 °F)

Cuando la temperatura supere los 21°C (70 °F), se reducirán el tiempo de evaporación adecuado. Es posible que se necesiten capas consecutivas cuando la temperatura sea mayor.



Secado al aire para lijar: De 30 a 45 minutos a 21 °C (70 °F)

Nota: Con una mayor formación de película, se prolongarán los tiempos de secado para lijar.



Secado forzado para lijar*: De 10 a 15 minutos a 60 °C (140 °F)



IR (Infrarrojo):

Onda media: 10 minutos

Onda corta: 5 minutos

Lijado:



Lijado:

Papel lija mojado: Grano 400-600

Lijado con máquina en seco: 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 compatibles:

Se puede cubrir con los siguientes revestimientos finales:

Capa base *Deltron* 2000 (DBC)*

Selladores *Deltron*

Uretano acrílico *CONCEPT*® (DCC)

DPLV Imprimador epóxico de COV 2.1

DPLF Imprimador epóxico

Selladores *OneChoice*

Selladores de alto rendimiento *ENVIROBASE*®

Base de alto rendimiento *Envirobase*

*Se debe sellar antes de aplicar DBC negro

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.

Datos técnicos:

	Imprimador tapaporos DPS3105 : DCX3030/3035 : DT8xx	Imprimador tapaporos flexionado DPS3105 : DCX3030/3035 : DT8xx +DX814/SL814
Categoría	Imprimador tapaporos	Especial
Volume Ratio	4:1:1	4:1:1+5%
Proporción de volumen	4:1:1	4:1:1+5%
COV reglamentario (menos agua y exentos)	De 3.63 a 3.95 lb/ gal. de EE. UU. (435-473 g/l)	De 3.71 a 4.03 lb/ gal. de EE. UU. (de 445 a 483 g/l)
% de volumen de sólidos	41.1	40.5
Rendimiento en pies ² por gal de EE. UU. (1 mil. al 100% de eficiencia de transferencia)	659	650
Sólidos por peso RTS	De 59.4 a 60.0	De 58.6 a 59.1

DPS3105

Salud y seguridad:

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las etiquetas.



- El contenido de este paquete tal vez deba mezclarse con otros componentes antes de utilizarse. Antes de abrir los paquetes, asegúrese de que entienda los mensajes de advertencia en las etiquetas y Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) de todos los componentes, ya que la mezcla tendrá los riesgos de todas sus partes.
- La manipulación y el uso inadecuados, por ejemplo, una técnica de rociado deficiente, controles de ingeniería inadecuados o la falta de equipo de protección personal (PPE) apropiado, pueden provocar condiciones peligrosas o lesiones.
- Siga las instrucciones del fabricante del equipo de rociado para prevenir lesiones físicas o incendios.
- Proporcione la ventilación adecuada para la salud y para controlar el riesgo de incendio.
- Siga la política de la empresa, las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y las instrucciones del fabricante del respirador para elegir y usar la protección respiratoria adecuada. Asegúrese de que los empleados hayan recibido la capacitación adecuada sobre el uso seguro de respiradores conforme a los requisitos reglamentarios y de la empresa.
- Use el equipo de protección personal (PPE) apropiado, por ejemplo, protección para los ojos y la piel. En caso de lesiones, consulte los procedimientos de primeros auxilios en las MSDS.
- Respete siempre todas las precauciones pertinentes y siga las prácticas apropiadas de seguridad e higiene.

Para obtener información adicional sobre seguridad e instrucciones de manipulación, consulte las Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (SDS) 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 entienda 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 EN EE. UU. LLAME AL 1 (412) 434-4515; EN CANADÁ, AL 1 (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



El logotipo de PPG, *We protect and beautify the world*, *V-Prime*, *Deltron*, *OneChoice*, *Concept*, y *Envirobase* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2018 PPG Industries, Inc. Todos los derechos reservados.

Información del producto vigente a partir de 6/18