Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV

P-245F

DPLV

L'apprêt époxy DPLV à 2,1 lb/gal de COV offre d'excellentes caractéristiques d'adhérence et de résistance à la corrosion sur de nombreux types de subjectiles d'acier, d'aluminium et de fibres de verre adéquatement préparés. L'apprêt époxy DPLV peut également servir de produit de scellement et être recouvert de nombreuses sous-couches et couches de finition uréthanes à deux composants de PPG, ainsi que de couches de base à l'eau.

L'apprêt époxy DPLV à 2,1 lb/gal de COV est offert en trois couleurs — blanc (DP48LV), gris (DP50LV) et noir (DP90LV) — qui peuvent être mélangées pour produire une gamme complète de nuances de gris (G1-G7).

Caractéristiques et avantages

- S'applique directement sur le métal.
- Excellentes propriétés d'adhérence et de résistance à la corrosion.
- Apprêt scellant.
- Offert en 3 couleurs.

Surfaces compatibles

Le DPLV peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Acier, acier galvanisé, acier poncé au jet de sable et aluminium adéquatement nettoyés et poncés
- Fibre de verre recouverte de gel adéquatement nettoyée et poncée
- Apprêt d'électrodéposition (non poncé) adéquatement nettoyé
- Divers plastiques rigides nettoyés et poncés* : ABS, nylon, polycarbonate, Noryl, PBT ou SMC
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés. Pour les laques d'origine, voir la mise en garde++.
- Revêtements de refinition durcis et poncés
- Traitements pour métaux SX***
- Mastics pour carrosserie

REMARQUE : Le **DPLV** s'applique directement sur le métal; il NE DOIT PAS être appliqué sur des apprêts de mordançage ou des apprêts réactifs. La pellicule de DPLV doit avoir de 1,2 à 1,5 mil ou la surface doit avoir reçu un traitement/ conditionneur pour métaux.

* Avant d'appliquer l'apprêt époxy DPLV sur des plastiques non apprêtés, il faut appliquer un promoteur d'adhérence pour plastiques.

Produits nécessaires

Durcisseur		Réducteur	
DP401LV	Durcisseur pour époxy à 2,1 COV	DT1845	Réducteur conforme normal
		DT1850	Réducteur conforme moyen
		DT1855	Réducteur conforme lent

DPLV

Préparation des surfaces

- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec un nettoyant PPG approprié.
- Poncer les surfaces de métal nu à fond avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer à sec les vieux finis, à la main ou à la machine, avec un papier abrasif à grain 320-400, ou à l'eau avec un papier à grain 600.
- Nettoyer de nouveau avec le nettoyant PPG approprié.
- Appliquer l'apprêt sur le subjectile en aluminium dans les 8 heures.
- Appliquer l'apprêt sur l'acier au carbone immédiatement après le nettoyage.

Rapport de mélange

Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV	:	Durcisseur pour apprêt époxy à 2,1 COV DP401LV	:	Réducteurs DT18xx
2	:	1	:	1

Durée de vie utile : 8 heures à 21 °C (70 °F)

Remarque : Bien mélanger l'apprêt, le durcisseur et le réducteur.
L'agitation mécanique est recommandée. Aucune période d'induction n'est nécessaire.

L'apprêt époxy DPLV ne peut être coloré.
Les couleurs époxy DPLV peuvent être mélangées ensemble.
Remarque : Ne pas mélanger ensemble le DPLV et le DPLF.

Additifs

Aucun

Pression d'air et réglage du pistolet

HVLP :	De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV :	De 29 à 40 lb/po² au pistolet
Réglage du pistolet :	De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application

Appliquer :	**Standard**	**Pièces flexibles***
	1 ou 2 couches mouillées	1 couche mouillée complète
Épaisseur de pellicule sèche par couche :	De 0,75 à 1,5 mils.	

* Remarque : Avant d'appliquer l'apprêt époxy à 2,1 COV DPLV sur des plastiques non apprêtés, il faut appliquer un promoteur d'adhérence pour plastiques.

DPLV

Temps de séchage

Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Avant la couche de finition

1 couche :	30 min à 21 °C (70 °F)
2 couches :	60 min à 21 °C (70 °F)

Avant le mastic à carrosserie

2 couches :	Toute la nuit

Remarque : L'apprêt époxy DPLV peut être recouvert n'importe quand pendant une période n'excédant pas 1 semaine.
Après 1 semaine, il faut nettoyer, poncer et renettoyer la surface. Appliquer 1 couche supplémentaire d'apprêt époxy DPLV seulement si la couche de base doit être appliquée directement sur le DP.

Couches de finition compatibles

L'apprêt époxy DPLV peut être recouvert des produits suivants :
Mastics pour carrosserie
Apprêts surfaçants et produits de scellement ONECHOICE®
Couche de base ENVIROBASE® Haute performance
Apprêts, surfaçants et produits de scellement *Envirobase* Haute performance

Nettoyage de l'équipement

Après chaque utilisation, les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., doivent être nettoyés à fond avec un solvant tout usage de PPG, un diluant pour laque ou du réducteur DT.

DPLV

Tableau de mélange des gris DPLV

Ce tableau peut être utilisé pour mélanger l'apprêt époxy DPLV à 2,1 lb/gal de COV. Les rapports de mélange G1 à G7 peuvent servir de guide pour obtenir le meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange (en volume)			Rapport de mélange (en poids cumulatif)							
			Grammes				Mesures			
	Rapport de mélange		1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte	1/4 chopine	1/2 chopine	Chopine	Pinte
G1	DP48LV	2	90	180	360	720	102	203	406	812
	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	0,5	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

Mélanges PàP	DP48LV : DP401LV : DT18xx	DP50LV : DP401LV : DT18xx	DP90LV : DP401LV : DT18xx
Rapport de mélange	2 : 1 : 1	2 : 1 : 1	2 : 1 : 1
Catégorie d'usage	Apprêt	Apprêt	Apprêt
Teneur réelle en COV (en g/L)	146	149	143
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,22	1,24	1,19
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	248	250	250
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	2,07	2,09	2,09
Densité (en g/L)	De 1293 à 1362	De 1231 à 1300	De 1219 à 1288
Densité (en lb/gal)	De 10,79 à 11,37	De 10,27 à 10,85	De 10,17 à 10,75
Poids des COV (en %)	De 45,2 à 48,0	De 47,4 à 50,2	De 48,8 à 51,6
Poids de l'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Poids des matières exemptées (en %)	De 33,7 à 37,1	De 35,1 à 38,5	De 36,8 à 40,2
Volume d'eau (en %)	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1	De 0,0 à 0,1
Volume des matières exemptées (en %)	40,7	40,2	42,4
Poids des solides (PàP) (en %)	De 52,0 à 54,8	De 49,8 à 52,6	De 48,4 à 51,2
Volume des solides (PàP) (en %)	41,7	41,8	40,3
Rendement en pi² (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	669	670	646

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

Refinition automobile PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com

We protect and beautify the world™

Le *logo de PPG, OneChoice, et, Envirobase* sont des marques déposées, et *We protect and beautify the world est une* marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2025PPPG Industries, Inc. Tous droits réservés.