



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



Mayo 2016

---

# Información de Producto



---

## **DP6000 Aparejo Rapid 2K**

*D8531 Gris Claro*  
*D8535 Gris*  
*D8537 Gris Oscuro*  
*D8302 Catalizador UHS*  
*D8725 Diluyente Alta Productividad*  
*D8715 Para aplicaciones a altas*  
*temperaturas*  
*D8719 Secado por horno/IR*

### **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

DP6000, Aparejo Rapid 2K, es un aparejo de elevada calidad, fácil de aplicar y de excelentes propiedades de lijado, mientras mantiene el foco en la eficiencia del taller. Con un proceso de manos seguidas, y sin prácticamente tiempos de evaporación, proporciona una reparación lista para el lijado en apenas una hora.

Versátil, de secado rápido y fácil de aplicar y lijar. Ofrece un excelente apariencia e igualación de superficie, una buena retención de brillo sobre una amplia gama de sustratos como la capa de pintura original, la chapa viva, aparejos de poliéster e imprimaciones adherentes adecuadas.

Puede repintarse directamente con Deltron UHS Progress o Envirobase High Performance.

El producto DP6000 se integra en Sistema Greymatic; una gama de tres tonos de color gris, que permite optimizar el acabado de color, lo que permitirá reducir el número de capas necesarias para conseguir mayor opacidad y ahorrar tiempos de proceso.

---

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – DESENGRASADO



Antes de llevar a cabo la preparación, limpie todas las superficies que haya que pintar con agua y jabón. Enjuague y deje secar antes de desengrasar con un limpiador de sustratos PPG adecuado.

Asegúrese de que todos los sustratos están completamente limpios y secos antes y después de cada fase de preparación. Retire inmediatamente el limpiador de sustratos de la superficie del panel con un paño limpio y seco.

Por favor revisar la ficha técnica de los limpiadores Deltron RLD63V para conseguir una limpieza y desengrasado apropiado del sustrato.

---

## PREPARACIÓN DEL SUSTRATO – IMPRIMACIÓN Y LIJADO



**Acero sin pintar:** Debe estar ligeramente desgastado y completamente libre de corrosión antes de la aplicación. Para una óptima adherencia y resistencia a la corrosión, se debe tratar primero con Imprimación de Ataque 2K o una imprimación epoxi.



**Otras chapas vivas:** deben pre-tratarse con Imprimación de Ataque 2K o una imprimación epoxi.

**Sustratos pintados por cataforesis:** deben lijarse con papel P360 (en seco) o P800 (en húmedo).



**Pinturas originales o aparejos:** deben lijarse con papel P280-P320 (en seco) o P400-P500 (en húmedo). La chapa viva expuesta debe tratarse con Imprimación de Ataque 2K o una imprimación epoxi.



**Plásticos reforzados con fibra y fibra de vidrio:** deben lijarse con papel P320 (en seco).

**Masillas de poliéster:** deben lijarse utilizando escalado de grano de lija apropiado para DP6000.

P80-P120-P240 cuando se utiliza como aparejo de imprimación.

---

## SELECCIÓN DE CATALIZADOR & DILUYENTE

<u>Temperatura</u>	<u>Catalizador</u>	<u>Diluyente</u>
Abajo 25-30°C	D8302	D8725
>-30°C	D8302	D8715

**Nota:** Para una activación y dilución más precisas, se recomienda realizar la mezcla por peso (ver página 5).

---

## MEZCLA

Proporción de Mezcla:	DP6000	7 vol.
Catalizador		1 vol.
Diluyente		2 vol.

---

## DETALLES DE LA MEZCLA

Vida de la mezcla a 20°C:	45 minutos
Viscosidad de la aplicación DIN4/20°C:	27 - 32 segundos (@ 7 : 1 : 2)

---

## GRADUACIÓN DE LA PISTOLA

Pico de fluido, Gravedad:	1.4-1.6 mm
Presión:	Consulte las recomendaciones del fabricante de la pistola (normalmente 2 bar / 30 psi)

---

## GUIA DE APLICACIÓN

Número de manos: 1 de mano media + 2 de manos completas/húmedas

Tiempo de evaporación entre de manos: 1 minuto después de la primera de mano  
**(Sin tiempo de evaporación entre las demás de manos)**

Tiempo de evaporación antes del horno: Hasta que se quede satinado

---

## TIEMPO DE SECADO

Lijable @ 20°C	1 hora
Completamente seco a 60°C	20 - 25 minutos* dependiendo del grosor de la capa
* Completamente seco/ Infrarrojos	12 minutos

\* D8719 Secado en horno/IR

\* El tiempo de secado es para metales que han alcanzado la temperatura de 60°C.

\* Máximo 120 micras si utilizados los procesos de secado por IR.

---

## PROPIEDADES DE LA PELÍCULA

Espesor total de la película una vez seca:	
- Mínimo	75µ
- Máximo	120µ

---

## LIJADO



Finalizar con los granos de lija: - P360 o más fino: Para colores lisos brillo directo (Brillo Directo)  
P400 o más fino: Bases bicapa



Finalizar con los granos de lija: - P600 o más fino: Para colores lisos brillo directo (Brillo Directo)  
P800 o más fino: Bases bicapa

---

## ACABADO

DP6000 e puede repintar directamente con los siguientes acabados:

Deltron UHS Brillo directo

Deltron UHS Progress Brillo directo

Color de base bicapa al agua Envirobase HP

---

## GREYMATICS

Las mezclas abajo listadas deben ser activadas y diluidas de la forma habitual antes de la aplicación a pistola.

Aplicar los siguientes ratios de mezcla para cada variante específica de DP6000:

	<b>G1</b>	<b>G3</b>	<b>G5</b>	<b>G6</b>	<b>G7</b>
<b>D8531</b>	<b>100</b>	<b>58</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>
<b>D8535</b>	<b>--</b>	<b>42</b>	<b>100</b>	<b>48</b>	<b>--</b>
<b>D8537</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>--</b>	<b>52</b>	<b>100</b>

## MEZCLA POR PESO

<b>Activación por Peso para uso con catalizador UHS (D8302)</b>			
<b>Ratio 7 : 1 : 2</b>			
	<b>Los pesos están en gramos y son acumulativos. No tarar la balanza entre adiciones.</b>		
<b>Volumen Pintura RFU (ratio de 7 : 1 : 2)</b>	<b>D8531 Gramos (7 Partes)</b>	<b>D8302 Gramos (1 Parte)</b>	<b>D8715/19/25 Gramos (2 Partes)</b>
1.0L	1019	1125	1297
<b>Volumen Pintura RFU (ratio de 7 : 1 : 2)</b>	<b>D8535 Gramos (7 Partes)</b>	<b>D8302 Gramos (1 Parte)</b>	<b>D8715/19/25 Gramos (2 Partes)</b>
1.0L	921	1027	1198
<b>Volumen Pintura RFU (ratio de 7 : 1 : 2)</b>	<b>D8537 Gramos (7 Partes)</b>	<b>D8302 Gramos (1 Parte)</b>	<b>D8715/19/25 Gramos (2 Partes)</b>
1.0L	929	1035	1207

<b>Aditivo Flexible</b>				
<b>Activación por Peso para uso con catalizador HS (D8302)</b>				
	<b>Los pesos están en gramos y son acumulativos. No tarar la balanza entre adiciones.</b>			
<b>Volumen Pintura RFU</b>	<b>D8531</b>	<b>D814</b>	<b>D8302</b>	<b>D8715/19/25</b>
1.0L	916	1044	1158	1259
<b>Volumen Pintura RFU</b>	<b>D8535</b>	<b>D814</b>	<b>D8302</b>	<b>D8715/19/25</b>
1.0L	827	955	1070	1170
<b>Volumen Pintura RFU</b>	<b>D8537</b>	<b>D814</b>	<b>D8302</b>	<b>D8715/19/25</b>
1.0L	835	963	1077	1178

## LIMITACIONES

Los envases de catalizador empezados deben cerrarse bien inmediatamente después de cada uso. Todo el equipo debe estar completamente seco.

Se debe limpiar la pistola inmediatamente después de su uso

---

## INFORMACION VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto: IIB.c) listo al uso es máximo 540g/litro de VOC.

El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 540g/l.

Dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la Directiva de la UE

---

## SEGURIDAD E HIGIENE

**Estos productos son sólo para el pintado profesional de automóviles**, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la Ficha Técnica está basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado. Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: [www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com).

---

**PPG Ibérica Sales & Services**  
**Refinish**  
**Ctra. Gracia -Manresa Km.19,2**  
**08191 Rubi (Barcelona)**  
**España**  
**Tel : +34 93 565 03 25**

DELTRON® e ENVIROBASE® son marcas registradas de PPG Industries Ohio, Inc.  
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. Todos los derechos reservados.



El Copyright de los números de los productos arriba mencionados están protegidos por derechos de autor que pertenecen a PPG Industries Ohio, Inc..

