



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

## D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler

---

### Descrição do Produto

2K Rapid Graymatic é um conjunto de primers de dois componentes adequados para diferentes tipos de retoques da carroçaria. Caracterizados pela versatilidade de secagem rápida e facilidade de aplicação e lixamento, estes produtos garantem uma excelente espessura, excelente nivelamento da superfície e excelente brilho em uma ampla gama de substratos, como pinturas originais, chapa nua, massa de poliéster.

Através de várias combinações de D8010, D8015 e D8017, é possível obter toda a escala de cinzas recomendada para melhor igualação das cores. Desta forma, é possível reduzir o consumo de tinta e os tempos totais de retoque.

---

### Composição Básica

Primer acrílico poliuretano, a base de resina acrílica, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

---

### Produtos Relacionados / Aditivos

D803 – Endurecedor MS Rápido

D841 – Endurecedor MS Médio

D8238 – Fast HS Hardener

D807 – Diluente Médio

D812 – Diluente Lento

PPG-3402 – Aditivo Flexibilizante

PPG 6402 – Promotor de Aderência para Plástico

---

### Preparação da superfície/ substrato

Os primers Universel (D831) ou Epoxy são recomendados onde é necessária uma melhor adesão e resistência à corrosão..

- Metais nus devem estar livres de ferrugem e ser preparados com Universel ou Epoxy Primer.
- O E-coat deve ser lixado com lixa P360 (seco) ou P800 (molhado).
- A pintura original ou os primers devem ser lixados usando lixa P280-P320 (Seco) ou lixa grau P400-P500 (molhado).
- O GRP ou a fibra de vidro devem ser lixados com lixa P320 (seco).
- Os revestimentos de poliéster devem ser lixados a seco usando uma série de lixas adequadas para a aplicação escolhida do Primer Rapid Graymatic conforme abaixo:  
P80-P120 quando se utiliza como enchimento por pulverização.
- Sobre plásticos preparar previamente a superfície com promotor de aderencia PPG.

Antes de qualquer trabalho de preparação, lave todas as superfícies a serem pintadas com água e sabão. Enxágüe e deixe secar antes de desengordurar com desengraxante PPG adequado.

Certifique-se de que todos os substratos sejam cuidadosamente limpos e secos antes e depois de cada estágio de preparação.

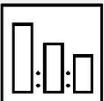
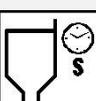
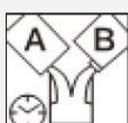
Limpe imediatamente a superfície do painel após aplicação do desengraxante, usando um pano limpo e seco.



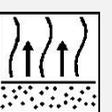
**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

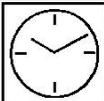
**Catálise e/ou diluição**

	<b>Primer Enchimento</b>	<b>Primer Surface</b>	<b>Primer Surface</b>
	D8010/15/17: 6 partes D803/D841: 1 parte D807/D812: 0,5 parte	D8010/15/17: 6 partes D803/D841: 1 parte D807/D812: 1- 1,5 parte	D8010/15/17: 5 partes D8238: 1 parte D807: 1 - 1,5 parte
<b>Proporção de mistura em volume.</b>	Escolha o endurecedor e o diluente de acordo com a temperatura do local de trabalho: D803 e D807 preferencialmente em temperaturas abaixo de 25°C D841 e D812 em temperaturas acima de 25°C Aplicações sobre plásticos flexíveis ou efeitos texturizados, consultar Paint manager.		
 <b>Viscosidade de aplicação a 25°C:</b>	24 - 50 Segundos no Copo FORD 4.		
 <b>Vida útil da mistura:</b>	25°C 30 a 45 minutos com D803/ D841		

**Processo de aplicação**

 <b>Pistola:</b>	<b>Pistola HVLP</b>  Bico 1,6 a 1,8 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI
 <b>Número de Demãos:</b>	2 a 3 passadas
 <b>Tempo de Evaporação:</b>	5 minutos entre passadas 10 minutos antes de secar à estufa

**Secagem**

	<b>Secagem ao ar 25°C</b>	<b>Secagem em estufa 60°C</b>	<b>Secagem IR</b>
 <b>Secagem:</b>	Livre de pó: 10 minutos Ao toque: 1 hora Lixamento (<100um): 45 minutos Lixamento (≥100um): 2 a 3 horas	30 minutos	12 minutos



**Espessura do filme e rendimento teórico****Rendimento Teórico:** 13 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco de 40 a 50 microns.**Nota:** na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos.**Lixamento**

Recomenda-se realizar lixamento a seco, conforme passos a seguir:

**Acabamento Deltron – BC/DG**

1. Aplique controle de lixamento em toda extensão onde foi aplicado o Primer PPG
2. Efetuar lixamento do primer começando com a lixa P320 com auxílio de um taco, em movimentos orientados.
3. Reaplique o controle de lixamento
4. Lixe com auxílio de uma lixadeira com interface utilizando grão de lixa P400.
5. Desbaste os cantos da peça com esponja P500
6. Lixe com auxílio de uma lixadeira com interface utilizando grão de lixa P600.

**Acabamento Envirobace High Performance**

1. Aplique controle de lixamento em toda extensão onde foi aplicado o Primer PPG
2. Efetuar lixamento do primer começando com a lixa P320 com auxílio de um taco, em movimentos orientados.
3. Reaplique o controle de lixamento
4. Lixe com auxílio de uma lixadeira com interface utilizando grão de lixa P400.
5. Lixe com auxílio de uma lixadeira com interface utilizando grão de lixa P600
6. Desbaste os cantos da peça com esponja P600
7. Lixe com auxílio de uma lixadeira com interface utilizando grão de lixa P800



Use o primer greymatic apropriada de acordo com a cor escolhida para a reparação de automóveis.

Consultar o paintmanager para se informar sobre o tom mais apropriado para a cor.

Para confeccionar os tons de cinza greymatic, indicamos a taxa de mistura abaixo:

	G1	G3		G5		G6		G7
D8010	100	65	90	-	75	-	33,3	-
D8015	-	35	-	100	-	48	-	-
D8017	-	-	10	-	25	52	66,7	100



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

## PRAZO DE ARMAZENAGEM

### Conforme validade informada na etiqueta.

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

## RECOMENDAÇÕES DE SAÚDE E SEGURANÇA

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão. Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

**ATENÇÃO:** Os produtos destinam-se exclusivamente a pintores profissionais de veículos, que deverão consultar as fichas de segurança do fabricante antes de usá-los.

---

### Para mais informações:

**Customer Refinish 0800 055 4050 -**

***customer\_tec@ppg.com***

**PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda.**

Rod. Anhanguera, Km 106 –

Bairro: Jardim São Judas Tadeu –

CEP 13180-900 –

Sumaré – SP – Brasil



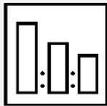
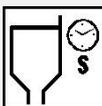
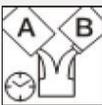
**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

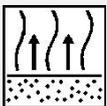
## RESUMO DO BOLETIM TÉCNICO

### D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler

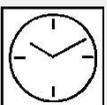
#### Catálise e/ou diluição

 <b>Proporção de mistura em volume:</b>	Primer Enchimento	Primer Surface	Primer Surface
	D8010/15/17: 6 partes D803/D841: 1 parte D807/D812: 0,5 parte	D8010/15/17: 6 partes D803/D841: 1 parte D807/D812: 1- 1,5 parte	D8010/15/17: 5 partes D8238: 1 parte D807/D812: 1 - 1,5 parte
 <b>Viscosidade de aplicação a 25°C</b>	24 - 50 Segundos no Copo FORD 4.		
 <b>Vida útil da mistura:</b>	25°C 30 a 45 minutos com D803/ D841		

#### Processo de aplicação

 <b>Pistola:</b>	<b>Pistola HVLP</b>  Bico 1,6 a 1,8 mm: Pressão: 1,7 a 2,0 bar / 25 a 30 PSI
 <b>Número de Demãos:</b>	2 a 3 passadas
 <b>Tempo de Evaporação:</b>	5 minutos entre passadas 10 minutos antes de secar à estufa

#### Secagem

 <b>Secagem:</b>	<b>Secagem ao ar 25°C</b>  Livre de pó: 10 minutos Ao toque: 1 hora Lixamento (<100um): 45 minutos Lixamento (≥100um): 2 a 3 horas	<b>Secagem em estufa 60°C</b>  30 minutos	<b>Secagem IR</b>  12 minutos
--------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------	-------------------------------------

#### Espessura do filme e rendimento teórico

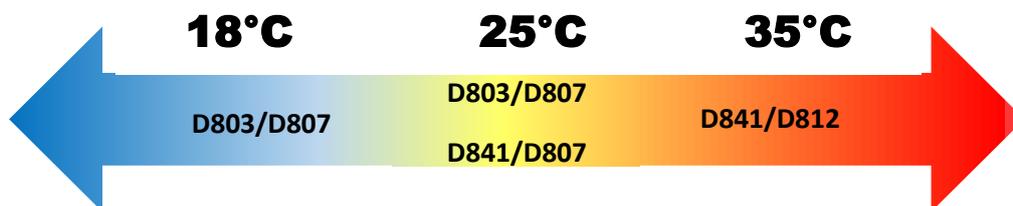
**Rendimento Teórico:** 13 m<sup>2</sup>/l para uma espessura de filme seco de 40 a 50 microns.

**Nota:** na prática, o rendimento depende de vários fatores, como o formato do objeto, imperfeições da superfície, método de aplicação e equipamentos



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

**TABELA DE PESAGEM****D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler (Enchimento)**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	60,4	7,1	2,9
100ml	120,8	14,1	5,8
150ml	181,2	21,2	8,7
200ml	241,6	28,3	11,6
250ml	302,0	35,3	14,5
300ml	362,4	42,4	17,4
350ml	422,8	49,5	20,3
400ml	483,2	56,5	23,2
450ml	543,6	63,6	26,1
500ml	604,0	70,7	29,0
550ml	664,4	77,7	31,9
600ml	724,8	84,8	34,8
650ml	785,2	91,9	37,7
700ml	845,6	98,9	40,6
750ml	906,0	106,0	43,5
800ml	966,4	113,1	46,4
850ml	1026,8	120,1	49,3
900ml	1087,2	127,2	52,2
950ml	1147,6	134,3	55,1
1000ml	1208,0	141,3	58,0

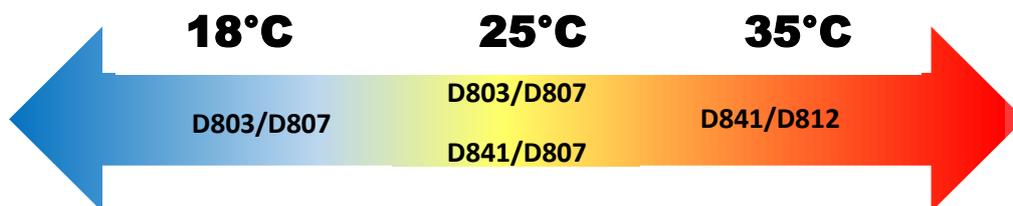
\* Referencia Paintmanager D807/D803

Proporção de mistura: 6:1:0,5



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

**TABELA DE PESAGEM****D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler (SURFACE)**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	56,6	6,6	5,4
100ml	113,3	13,3	10,9
150ml	169,9	19,9	16,3
200ml	226,5	26,5	21,8
250ml	283,1	33,1	27,2
300ml	339,8	39,8	32,6
350ml	396,4	46,4	38,1
400ml	453,0	53,0	43,5
450ml	509,6	59,6	48,9
500ml	566,3	66,3	54,4
550ml	622,9	72,9	59,8
600ml	679,5	79,5	65,3
650ml	736,1	86,1	70,7
700ml	792,8	92,8	76,1
750ml	849,4	99,4	81,6
800ml	906,0	106,0	87,0
850ml	962,6	112,6	92,4
900ml	1019,3	119,3	97,9
950ml	1075,9	125,9	103,3
1000ml	1132,5	132,5	108,8

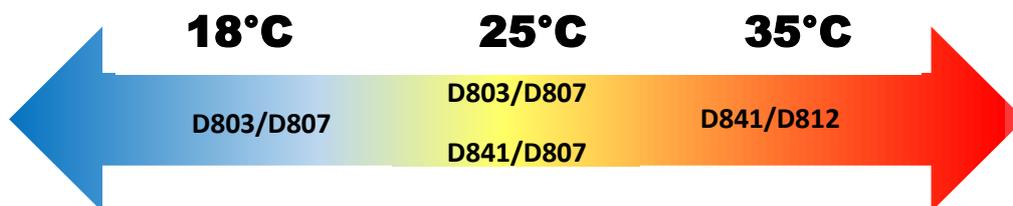
\* Referencia Paintmanager D807/D803

Proporção de mistura: 6:1:1



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

**TABELA DE PESAGEM****D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler (Surface)**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	53,3	6,2	7,7
100ml	106,6	12,5	15,4
150ml	159,9	18,7	23,0
200ml	213,2	24,9	30,7
250ml	266,5	31,2	38,4
300ml	319,8	37,4	46,1
350ml	373,1	43,6	53,7
400ml	426,4	49,9	61,4
450ml	479,6	56,1	69,1
500ml	532,9	62,4	76,8
550ml	586,2	68,6	84,4
600ml	639,5	74,8	92,1
650ml	692,8	81,1	99,8
700ml	746,1	87,3	107,5
750ml	799,4	93,5	115,1
800ml	852,7	99,8	122,8
850ml	906,0	106,0	130,5
900ml	959,3	112,2	138,2
950ml	1012,6	118,5	145,9
1000ml	1065,9	124,7	153,5

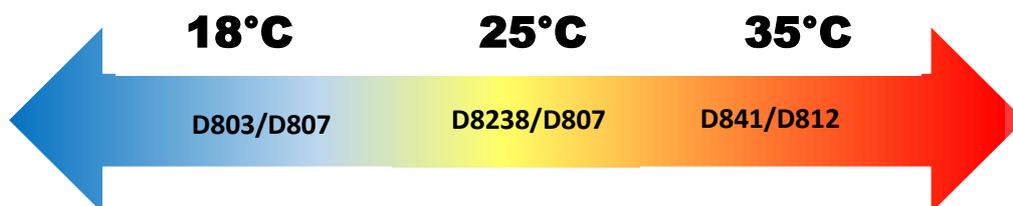
\* Referencia Paintmanager D807/D803

Proporção de mistura: 6:1:1,5



**DELTRON<sup>®</sup>**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

**TABELA DE PESAGEM****D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler (Alternativo)**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	53,9	7,1	6,2
100ml	107,9	14,1	12,4
150ml	161,8	21,2	18,6
200ml	215,7	28,3	24,9
250ml	269,6	35,4	31,1
300ml	323,6	42,4	37,3
350ml	377,5	49,5	43,5
400ml	431,4	56,6	49,7
450ml	485,4	63,6	55,9
500ml	539,3	70,7	62,1
550ml	593,2	77,8	68,4
600ml	647,1	84,9	74,6
650ml	701,1	91,9	80,8
700ml	755,0	99,0	87,0
750ml	808,9	106,1	93,2
800ml	862,9	113,1	99,4
850ml	916,8	120,2	105,6
900ml	970,7	127,3	111,9
950ml	1024,6	134,4	118,1
1000ml	1078,6	141,4	124,3

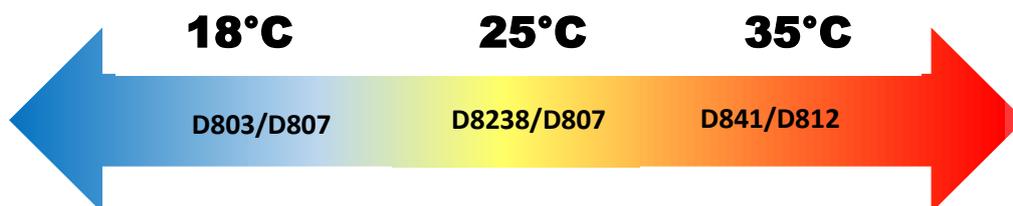
\* Referencia Paintmanager D807/D8238

Proporção de mistura: 5:1:1



**DELTRON®**

GLOBAL REFINISH SYSTEM

**TABELA DE PESAGEM****D8010/15/17 Rapid Graymatic 2K Filler (Alternativo)**

Quantidade	D8010/15/17	Endurecedor	Diluyente*
50ml	50,3	6,6	8,7
100ml	100,7	13,2	17,4
150ml	151,0	19,8	26,1
200ml	201,3	26,4	34,8
250ml	251,7	33,0	43,5
300ml	302,0	39,6	52,2
350ml	352,3	46,2	60,9
400ml	402,7	52,8	69,6
450ml	453,0	59,4	78,3
500ml	503,3	66,0	87,0
550ml	553,7	72,6	95,7
600ml	604,0	79,2	104,4
650ml	654,3	85,8	113,1
700ml	704,7	92,4	121,8
750ml	755,0	99,0	130,5
800ml	805,3	105,6	139,2
850ml	855,7	112,2	147,9
900ml	906,0	118,8	156,6
950ml	956,3	125,4	165,3
1000ml	1006,7	132,0	174,0

\* Referencia Paintmanager D807/D8238

Proporção de mistura: 5:1:1,5

