

Fiche Technique du produit

Juillet 2012



VERSION INTERNATIONALE
RÉSERVÉE À UN USAGE PROFESSIONNEL

J2970V

Vernis HS Plus P190-7020

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-7020	Vernis HS Plus
P210-8815	Durcisseur HS Plus
P850-1692/1693/1694	Diluants 2K à faible teneur en COV
P852-1689	Diluant HS 2K Express Plus

Description du produit










Le P190-7020 est un vernis acrylique à deux composants optimisé pour une utilisation sur les bases AQUABASE® et AQUABASE® Plus.

Supports/Préparation

Le P190-7020 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :

- les bases P965 **Aquabase**
- les bases P989 **Aquabase Plus**
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un **Scotch-Brite™** Ultra Fin Gris et du P562-106), puis nettoyées avec du P980-251, P980-9010 ou du P980-8252 avant l'application du P190-7020.

Processus d'application

	Système d'application standard/haute température	Système Express
	P190-7020/-1063 3 volumes P210-8815 1 volume diluants de la série P850-16** 0.6 volume	P190-7020/-1063 3 volumes P210-8815 1 volume P852-1689 Diluant Express 0.6 volume
	22 - 25 s AFNOR4 à 20 °C	
	Durée de vie en pot à 20°C : 75 minutes	40 minutes
	Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application.	
 	Buse A gravité : 1,2 – 1,3 mm Pression d'entrée : Se référer aux recommandations du fabricant, généralement 2 bars)	
	Processus express « en une seule fois » Appliquer une couche légère/moyenne suivie d'une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur l'ensemble des panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde couche. S'il y a moins de 3 panneaux, laisser sécher pendant 2 - 3 minutes entre chaque couche. S'il y a plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.	
	0 à 5 minutes de préséchage nécessaires avant l'étuvage, selon le type d'étuve.	
	Étuvage à une température du métal de : <u>P210-8815/P850-16**</u> 60°C : 25 minutes Mise en service : après refroidissement	Étuvage à une température du métal de : <u>P210-8815/P852-1689</u> 60°C : 15 minutes Mise en service : après refroidissement
	 Ondes courtes : 8-15 minutes, puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisés). Température du métal entre 90°C et 100°C	

Remarques générales sur le processus

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Utiliser le diluant pour raccord noyé en aérosol P850-1621 ou le raccordeur express P273-1105.

Merci de consulter la fiche technique M1000V relative aux processus de raccord noyé/de raccord pour plus d'informations.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le diluant doit être choisi en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation.

Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :

P210-8815 Pour les applications dans toutes les conditions de température

Diluant :	Plage de températures idéale :
P850-1692	18°C-25°C
P850-1693	20°C - 30°C
P850-1694	25°C - 35°C
Diluant Express P852-1689	18 - 22°C pour les réparations de petite taille

Un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations de taille importante et les applications à température élevée.

Dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à plus faible température, il convient d'employer un diluant plus rapide.

TEMPÉRATURE DE LA PEINTURE

Il convient de laisser tous les composants atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant l'application. Il est vivement recommandé de réchauffer la peinture froide jusqu'à un minimum de 15°C avant l'application. En dessous de cette température, les performances d'application de la peinture peuvent s'en trouver affectées.

SÉCHAGE AUX INFRAROUGES

Les temps de séchage dépendent de la couleur et de l'équipement. Voir les instructions du fabricant pour plus de détails sur les réglages.

En cas d'application d'une base Aquabase Plus, il est très important de s'assurer que celle-ci est parfaitement sèche avant d'appliquer le vernis.

Utiliser le durcisseur P210-8815 associé au P850-1694 ou au P850 -1695.

Réglage pour une température du métal entre 90 °C et 100 °C.

SURPEINTURE

Le P190-7020 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service, que ce soit en mode express ou standard.

CORRECTION DES DÉFAUTS ET POLISSAGE

Le polissage n'est généralement pas nécessaire, car le P190-7020 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problème d'impureté, effectuer un pçage avec du papier P1200 puis du P1500, et terminer avec un disque P3000 Trizact ou équivalent.

Ensuite, polir mécaniquement à la vitesse la moins élevée à l'aide d'un produit à polir de qualité tel que le système de polissage spécial SPP (consulter la fiche technique du SPP), associé à un tampon de polissage adapté pour éviter que la surface ne devienne trop chaude.

En cas d'échauffement de la surface, la laisser refroidir avant de continuer le processus de polissage.

Le polissage du P190-7020 s'effectue plus facilement dans un délai de 1 à 24 heures après le délai de mise en service.



Remarques générales sur le procédé

PROPORTIONS POUR LES VERSIONS TEXTURÉES ET FLEXIBLE

L'ajout de P565-7210/7220 permet d'obtenir une finition texturée. En cas d'application sur des supports souples, le P100-2020 doit également être utilisé.

Remarque : La plupart des plastiques présents sur les voitures sont considérés comme étant **rigides**. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois montés. Seuls les vernis HS+ nécessitent l'ajout d'un additif flexibilisant (consulter le tableau concernant les supports souples ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, notamment de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Le tableau ci-dessous présente les **PROPORTIONS DE MÉLANGE EN POIDS POUR 1L** de produit prêt à l'emploi, pour divers types de finition.

Les poids en grammes sont cumulatifs. **VEUILLEZ NE PAS TARER** la balance entre les différents ajouts.

Support	Rendu	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 1692/3/4/5
Rigide	Brillant	652g				883g	990g
	Texturé fin	267g	590g	-	-	732g	950g
	Texturé Gros Grain	375g	-	672g	-	871g	973g
Souple	Brillant	577g	-	-	663g	899g	1008g
	Texturé fin	207g	508g	-	604g	824g	965g
	Texturé Gros Grain	300g	-	538g	677g	890g	972g

MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Utiliser le système standard de peinture des supports plastiques de Nexa Autocolor (voir la fiche technique correspondante).

AUTRES REMARQUES

Avec des produits à deux composants, il est hautement recommandé de bien nettoyer le pistolet immédiatement après usage.

INSTRUCTIONS POUR UN MÉLANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous.

Les poids se cumulent – ne **PAS** tarer la balance entre chaque pesée.

GUIDE DES PROPORTIONS DE MÉLANGE EN POIDS AVEC LE P850-1692/3/4/5 et LE P852-1689

Volume de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-7020	Poids P210-8815	Poids P850-1692/1693/1694/1695 ou P852-1689
0.10 L	65	88	98
0.25 L	161	219	246
0.33 L	213	289	325
0.60 L	390	528	588
0.75 L	484	657	738
1.00 L	646	877	983



INFORMATIONS COV

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420 g/litre maximum.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

Remarque :

La combinaison de ce produit avec le P100-2020 produit un film de peinture doté de propriétés spéciales, comme le définit la directive européenne.

Pour ces mélanges spécifiques : la valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) dans sa forme prête à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840g/litre.

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit.

Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : www.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations, contactez :

Service client
PPG Industries (France)
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers

Tél. : 01 41 47 79 95

Fax : 01 41 47 21 25

Nexa Autocolor®, ZK®, Aquabase®, Aquadry® et Ecofast® sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2012 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright des numéros de produits originaux ci-dessous est revendiqué par PPG Industries.