



GLOBAL REFINISH
SYSTEM



Mai 2009

Fiche technique



RAPID GREYMATIC

D8010 Gris clair
D8015 Gris
D8017 Gris foncé

DESCRIPTION PRODUIT

Les Rapid GreyMatic sont des apprêts isolants utilisables dans l'atelier de carrosserie pour de nombreux travaux de réparation. Polyvalents, séchant très rapidement, faciles à appliquer et à poncer, ils offrent une épaisseur de film, un nivellement de la surface et une tenue du brillant excellents, sur toute une gamme de supports tels que les peintures d'origine, l'acier nu, les mastics polyester pour carrosserie, et les apprêts d'adhérence appropriés.

Ils peuvent être séchés à l'air, étuvés ou séchés aux infra-rouges.

Ils peuvent être directement recouverts avec Envirobase / Envirobase High Performance et Deltron Progress UHS DG.

En combinant D8010 (G1), D8015 (G5) et D8017 (G7), on peut obtenir les teintes GreyMatic G1, G3, G5, G6 et G7 (voir rubrique **GreyMatic**).

PREPARATION DU SUPPORT – DEGRAISSAGE



Avant toute préparation, laver toutes les surfaces à peindre avec du savon et de l'eau.

Rincer et laisser sécher avant de dégraisser avec un nettoyant PPG adéquat.

Vérifier que tous les supports sont complètement nettoyés et séchés, avant et après chaque étape du travail de préparation. Toujours éliminer le nettoyant de la surface du support en l'essuyant immédiatement avec un chiffon propre et sec.

Se reporter à la Fiche technique **Produits nettoyants** (RLD63V) pour les produits de nettoyage et de dégraissage des supports appropriés.

PREPARATION DU SUPPORT – APPRET ET PONCAGE



L'acier nu doit être légèrement dépoli et absolument exempt de rouille avant application.

Rapid GreyMatic peut être appliqué directement mais les primaires pour métal nu tels que le D831 ou un apprêt époxy sont recommandés si l'on exige une adhérence et une résistance à la corrosion optimales.



Les autres supports nus doivent être pré-apprêtés avec l'Universel ou un apprêt époxy.

La cataphorèse doit être poncée avec du papier P360 (à sec) ou P800 (à l'eau).



La peinture d'origine ou les apprêts doivent être poncés avec du papier P280-P320 (à sec) ou P400-P500 (à l'eau). Pré-apprêter tout métal nu exposé avec de l'apprêt Universel ou époxy.



Le stratifié verre ou la fibre de verre doivent être poncés avec du papier P320 (à sec).

Les mastics polyester doivent être poncés à sec avec une granulométrie de papier convenant à l'application choisie pour le D8010/8015/8017 :
P80-P120 quand on l'utilise comme apprêt garnissant,
P80-P120-P240 quand on l'utilise comme apprêt isolant ou comme apprêt d'accrochage.



CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Température

Jusqu'à 25°C
25-35°C
Au-dessus de 35°C

Durcisseurs MS

D864
D803
D841

Diluants

D866/D807
D812
D869

Jusqu'à 18°C
18-25°C
25-35°C
Au-dessus de 35°C

Durcisseurs HS

D8237
D8238
D8239
D8239

Diluants

D808
D807/D866
D812
D869

MELANGE

Appliqué comme :

Apprêt isolant

Apprêt garnissant

Ratio avec les durcisseurs MS :

RAPID GreyMatic	6 vol	6 vol
Durcisseur MS	1 vol	1 vol
Diluant	1,5 vol	0,5/1 vol

Ratio avec les durcisseurs HS :

RAPID GreyMatic	5 vol	5 vol
Durcisseur HS	1 vol	1 vol
Diluant	0,5 vol	1 vol

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT MELANGE

Appliqué comme :

Apprêt isolant

Apprêt garnissant

Durée de vie en pot à 20°C :

Avec les durcisseurs MS	45-50 mn	30-40 mn
Avec les durcisseurs HS	30-45 mn	45-60 mn

Viscosité de pulvérisation

AFNOR4/20°C :

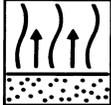
Avec les durcisseurs MS	33 secondes	18-26 secondes
Avec les durcisseurs HS	53-65 secondes	32-27 secondes



REGLAGE DU PISTOLET

<i>Appliqué comme :</i>	Apprêt isolant	Apprêt garnissant
Buse Gravité :	1,6 – 1,8 mm	1,7 – 2 mm
 Pression :	Respecter les recommandations du fabricant de pistolet	

GUIDE D'APPLICATION

<i>Appliqué comme :</i>	Apprêt isolant	Apprêt garnissant
 Nombre de couches :	max. 2-3	2-3
 Temps d'évaporation à 20°C : - entre les couches Avec les durcisseurs MS Avec les durcisseurs HS	10 minutes 5-7 minutes, en fonction des conditions d'application	10 minutes 10 minutes
- avant étuvage Avec les durcisseurs MS Avec les durcisseurs HS	5 minutes 5-7 minutes, en fonction de l'épaisseur du film	5 minutes 5 minutes

SECHAGE

<i>Appliqué comme :</i>	Apprêt isolant	Apprêt garnissant
 Hors poussière à 20°C	10 minutes	10-15 minutes
Sec au toucher à 20°C	1 heure	1h30
 Ponçable à 20°C Moins de 100 microns Avec les durcisseurs MS Avec les durcisseurs HS	2-3 heures 3-4 heures	2-3 heures 2-3 heures
100 - 150 microns Avec les durcisseurs MS Avec les durcisseurs HS	- - 4-5 heures	3-4 heures 3-4 heures
Plus de 150 microns Avec les durcisseurs HS	5-7 heures	4-6 heures
Sec à cœur à 60°C*	20 minutes*	30 minutes*





Sec à coeur / IR moyen
Avec les durcisseurs MS
Avec les durcisseurs HS

10-15 minutes
12 minutes

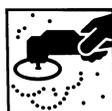
20 minutes

* Temps de séchage lorsque le support en métal atteint une température de 60°C.

PROPRIETES DU FILM

<i>Appliqué comme :</i>	Apprêt isolant	Apprêt garnissant
Epaisseur du film sec :		
- minimum	75 µ	100 µ
- maximum	140 µ	200 µ

PONÇAGE



A sec à la machine :
P400



A l'eau, à la main
P800

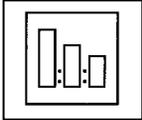
PEINTURE DE FINITION

Rapid Greymatic peut être directement recouvert des produits de finition suivants :

Deltron Progress UHS DG
Envirobase / Envirobase High Performance



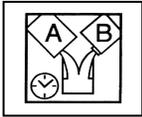
RAPID GREYMATIC D8010, D8015, D8017



Mélange en volume

Avec les durcisseurs MS
Comme **apprêt isolant** : 6 : 1 : 1,5
Comme **apprêt garnissant** : 6 : 1 : 0,5/1

Avec les durcisseurs HS
Comme **apprêt isolant** : 5 : 1 : 0,5
Comme **apprêt garnissant** : 5 : 1 : 1



Durée de vie en pot à 20°C :
Avec les durcisseurs MS : 30-50 mn
Avec les durcisseurs HS : 30-60 mn

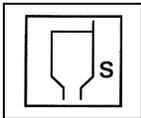
Choix Durcisseur / Diluant

Jusqu'à 18°C Durcisseur accélérateur HS D8237
Diluant rapide D808

Jusqu'à 25°C Durcisseur MS accéléré D864 ou durcisseur HS rapide D8238
Diluant standard D807 ou diluant pour apprêt 2K D866

25 à 35°C Durcisseur compact rapide MS D803 ou durcisseur HS lent D8239
Diluant lent D812

Supérieur à 35°C Durcisseur compact standard D841 ou durcisseur HS lent D8239
Diluant retarder D869



Viscosité de pulvérisation

Avec les durcisseurs MS
Comme **apprêt isolant** 33 secondes
Comme **apprêt garnissant** 18-26 secondes

Avec les durcisseurs HS
Comme **apprêt isolant** 53-65 secondes
Comme **apprêt garnissant** 32-27 secondes

Réglage du pistolet

Buse 1,6 – 2,0 mm



Nombre de couches

3 maximum

Temps de séchage

Hors poussière - 10-15 minutes
Sec à cœur à 20°C - 1-1,5 heures
Sec à cœur à 60°C - 20-30 minutes



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD182V

Page 6



CHOIX DE COULEUR RAPID GREYMATIC

	G1	G3		G5		G6		G7
D8010	100	65	90	--	75	--	33	--
D8015	--	35	--	100	--	48	--	--
D8017	--	--	10	--	25	52	67	100

Les teintes GreyMatic sont sélectionnées selon la couleur de la couche de finition. La nuance GreyMatic recommandée pour toute couleur peut être référencée dans les systèmes d'informations sur les couleurs de PPG.

Après avoir sélectionné la bonne teinte GreyMatic pour la couleur de la couche de finition, réaliser les teintes de la couche primaire en se référant au tableau ci-dessus ou sur les outils couleur. GreyMatic G1, G5 et G7 existent en bidon prêt à l'emploi. GreyMatic 3, 5 et 6 est un mélange de D8010/D8015/D8017 comme indiqué ci-dessus.

Mélanger avec le durcisseur et le diluant selon les indications figurant dans cette Fiche technique, avant application.

CONSEILS D'UTILISATION



IL NE FAUT PAS utiliser d'accélérateur. Les bidons de durcisseur utilisés partiellement doivent être soigneusement refermés immédiatement après utilisation. Tout l'équipement doit être parfaitement sec. L'utilisation de Rapid GreyMatic n'est pas recommandée à des niveaux d'humidité supérieurs à 80 %. Nettoyer les pistolets immédiatement après utilisation.

SUPPORTS SOUPLES :

Proportions de mélange :	Rapid GreyMatic	4 vol
	Durcisseur MS	1 vol
	D814	1 vol
	Diluant	1 vol

Proportions de mélange :	Rapid GreyMatic	4 vol
	Durcisseur HS	1,5 vol
	D814	1 vol
	Diluant	0,5 vol

Nombre de couches	1-2
Viscosité d'application	
AFNOR4/20°C :	19 - 26 secondes
Attente entre les couches	10 mn
Durée de vie en pot à 20°C	40-50 minutes

Remarque : L'ajout de D814 peut avoir des conséquences sur le séchage et le ponçage.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

RLD182V

Page 7



MELANGE EN POIDS AVEC LES DURCISSEURS HS

INDICATION POUR LE MELANGE EN POIDS - en tant qu'apprêt isolant 5:1:0.5: Les poids sont indiqués en grammes cumulés. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.					
Volume de peinture prête à l'emploi souhaité (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1 L
D8010 / D8015 / D8017	232	465	697	929	1 162
Durcisseur D8237/D8238/D8239	263	526	789	1 052	1 315
Diluant D808/D807/D812/D869	277	554	830	1 107	1 384

INDICATION POUR LE MELANGE EN POIDS - en tant qu'apprêt garnissant 5:1:1: Les poids sont indiqués en grammes cumulés. Ne pas réinitialiser la balance entre les ajouts.					
Volume de peinture prête à l'emploi souhaité (L)	0,20 L	0,40 L	0,60 L	0,80 L	1 L
D8010 / D8015 / D8017	216	431	647	863	1 079
Durcisseur D8237/D8238/D8239	244	488	733	977	1 221
Diluant D808/D807/D812/D869	270	539	809	1 079	1 349

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 540g/litre.

Selon la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

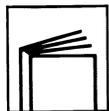
Note :

Les combinaisons de ce produit avec D814 permettent d'obtenir un film de peinture aux propriétés spéciales telles qu'elles ont été définies par la directive européenne.

Dans ces combinaisons spécifiques : la valeur limite fixée par l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) sous forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre de COV. La teneur en COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre.



SANTE ET SECURITE



Ces produits sont réservés aux professionnels, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine.

Pour les informations en matière de santé et de sécurité, consulter la Fiche de données de Sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante :

www.ppgrefinish.com

PPG Industries France
10 rue Fulgence Bienvenüe
92238 GENNEVILLIERS CEDEX
Tél. : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25

