



# Fiche technique N5.9.3CF

## Février 2019

### Vernis à haute teneur en solides et à faible COV P190-6790 AQUABASE® Plus

#### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le P190-6790 *Aquabase Plus* est un vernis uréthane acrylique à faible COV et à haute teneur en solides. Rapide et facile à appliquer, il offre un fini durable et ultra brillant conçu spécifiquement pour la couche de base à l'eau *Aquabase Plus*.

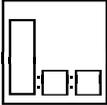
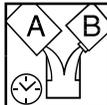
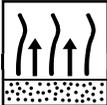
Le P190-6790 s'applique en utilisant la méthode sans délai ONE VISIT®, c'est-à-dire qu'une couche légèrement à moyennement fluide est suivie immédiatement d'une couche complète, sans période d'évaporation entre ces couches.

<b>Produits</b>	
P190-6790	Vernis à haute teneur en solides et à faible COV
P210-872/-875/-877	Durcisseurs
P850-1775	Réducteur lent

**CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.**

# Vernis à haute teneur en solides et à faible COV

## PROCESSUS

RAPPORT DE MÉLANGE	Vernis à haute teneur en solides et à faible COV	
	<b>P190-6790</b> Vernis 3 mesures	
	<b>Durée de vie utile du produit pulvérisable</b> De 2 à 2,5 heures à 21 °C (70 °F)* <b>Viscosité</b> De 18 à 20 s, DIN 4 à 21 °C (70 °F)	* La durée de vie utile est raccourcie si l'on augmente la température.
	<b>Buse :</b> De 1,2 à 1,4 mm <b>HVLP :</b> 10 lb/po <sup>2</sup> au chapeau d'air <b>Conforme aux règlements sur les COV :</b> De 29 à 40 lb/po <sup>2</sup> au pistolet*	Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air optimales à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.
	<b>APPLICATION</b> <b>One Visit :</b> Appliquer 1 couche légèrement à moyennement fluide suivie immédiatement d'une seconde couche pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.	
	<b>TEMPS D'ÉVAPORATION</b> Sur un panneau vertical unique, allouer 1 min d'évaporation entre la première et la deuxième couche. Pour 2 panneaux ou plus, aucune période d'évaporation entre les couches n'est requise.	
	<b>TEMPS DE SÉCHAGE</b> <b>Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)</b> Hors poussière : De 50 à 60 min Avant manipulation : Toute une nuit Avant polissage : Toute une nuit <b>Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal)</b> Séchage au four : 30 min <b>IR (infrarouge)</b> De 8 à 15 min, à pleine puissance	

Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures indiquées pour les surfaces. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre aux surfaces d'atteindre la température recommandée.

**CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.**

# Vernis à haute teneur en solides et à faible COV

## REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

### SUBJECTILES

Le vernis à haute teneur en solides et à faible COV P190-6790 peut être appliqué sur une couche de base à l'eau *Aquabase Plus*, après qu'on ait suivi les procédures de séchage appropriées ci-dessous, ainsi que sur des finis d'origine ou des peintures de finition complètement durcies qui ont été adéquatement préparés et nettoyés.  
Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.

### REMARQUES SUR LE PROCESSUS

#### CHOIX DU DURCISSEUR

Le choix du durcisseur et du diluant dépend surtout de la température, mais également de la ventilation et de la taille de la réparation. Consulter le Guide de sélection du durcisseur à la page suivante.

P210-872	Durcisseur HS Plus pour basse température
P210-875	Durcisseur HS Plus pour température moyenne
P210-877	Durcisseur HS Plus pour température élevée
P850-1775	Réducteur lent

Pour un rendement optimal, les systèmes de peinture ne doivent pas être appliqués à basse température. Pour obtenir les meilleurs résultats, allouer suffisamment de temps pour que la température de la peinture atteigne 21 °C (70 °F).

### ADDITIFS FACULTATIFS

#### Pièces flexibles

P100-2021 Additif flexibilisant à faible COV De 1/4 à 1/2 mesure par pinte PàP

SLV814 Flexibilisant universel De 1/4 à 1/2 mesure par pinte PàP

**Remarque :** Le P190-6790 n'exige pas de P100-2021, mais il est recommandé d'en utiliser. Sur les pièces très flexibles ou le bord d'attaque des pièces, l'ajout de P100-2021 ou de SLV814 améliore la flexibilité générale.

#### Éliminateur d'œils-de-poisson

SLV73 Éliminateur d'œils-de-poisson 1 oz par pinte PàP

### RECOUVREMENT

Le vernis à haute teneur en solides et à faible COV P190-6790 peut être recouvert après une nuit de séchage à l'air à 21 °C (70 °F), ou 30 min de séchage accéléré à 49 °C (120 °F) (température du métal) et refroidissement.

### REMARQUES SUR LE PROCESSUS

#### Fusion

Après les retouches, appliquer le fusionneur à fini uniforme SLV840 ou SXA840 ONECHOICE® de l'extérieur vers le centre de la zone réparée pour éliminer le bord de fusion du vernis.

### POLISSAGE

Les petites particules de saleté peuvent être éliminées après les cycles recommandés de séchage à l'air ou de séchage accéléré et de refroidissement. Poncer avec un papier abrasif à grain P1500 ou plus fin et suivre les procédures standard de polissage.

### CONFORMITÉ AUX RÉGLEMENTS SUR LES COV

Pour assurer la précision du mélange, le meilleur rendement et la conformité aux règlements sur les COV :

- N'ajouter ni durcisseur ni diluant supplémentaire, et ne pas s'écarter du rapport de mélange recommandé.
- Éviter d'utiliser des durcisseurs ou des diluants qui ne figurent pas dans le présent résumé de processus.

**CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELS.**

# Vernis à haute teneur en solides et à faible COV

## REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

### NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

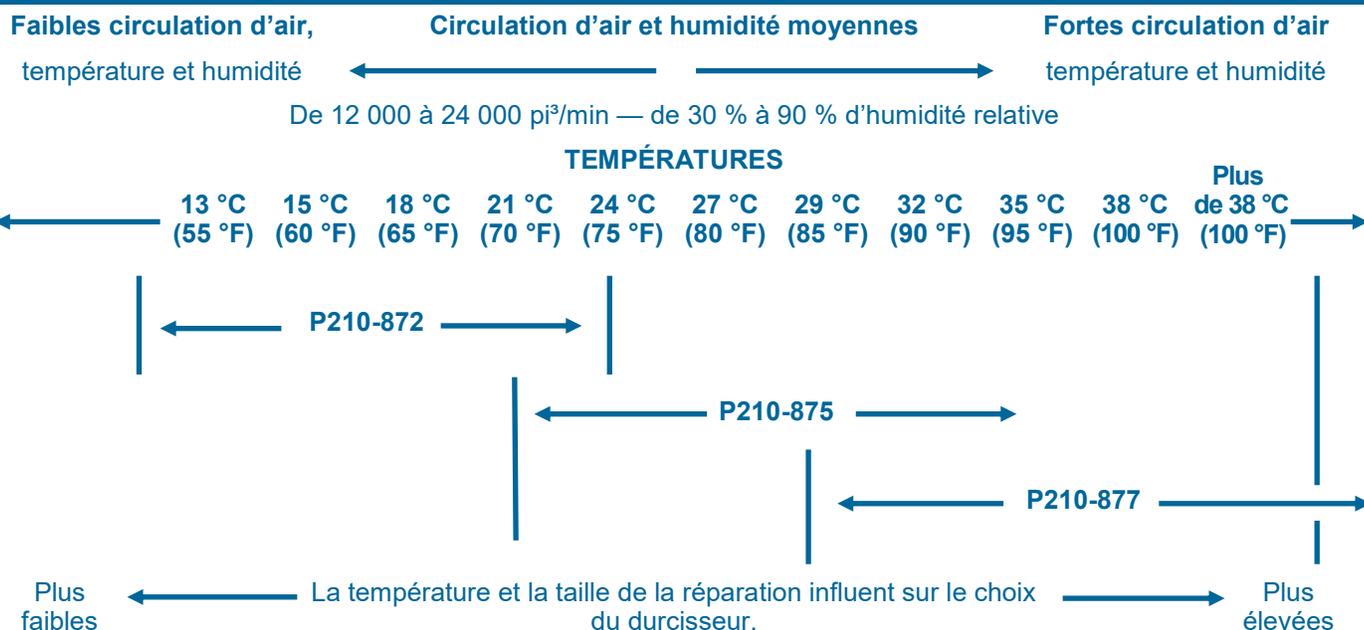
Utiliser un solvant de nettoyage approuvé.

**Tableau d'activation en poids pour le vernis à haute teneur en solides et à faible COV P190-6790**

Poids cumulatif en grammes			
Volume final de produit prêt à utiliser	Vernis P190-6790	Durcisseur P210-87x	Diluant P850-1775
1/4 chopine (4 oz)	80,2	105,5	137,2
1/2 chopine (8 oz)	160,4	210,9	274,5
3/4 chopine (12 oz)	240,6	316,5	411,6
1 chopine (16 oz)	320,7	421,8	548,9
1,25 chopine (20 oz)	400,9	527,3	686,2
1,5 chopine (24 oz)	481,1	632,8	832,4
1,75 chopine (28 oz)	561,3	738,2	960,6
1 pinte (32 oz)	641,4	843,6	1097,8
1,5 pinte (48 oz)	962,1	1265,4	1646,7
2 pintes (64 oz)	1282,9	1687,2	2195,7

Remarque : Avec la méthode d'application standard en 2 couches, on peut, au besoin, ajouter au mélange 1/2 mesure supplémentaire de réducteur P850-1775 pour améliorer l'étalement.

### Guide de sélection du durcisseur pour le vernis à haute teneur en solides et à faible COV P190-6790



**CES PRODUITS NE DOIVENT ÊTRE UTILISÉS QUE PAR DES PROFESSIONNELLS.**

# Vernis à haute teneur en solides et à faible COV

Mélanges PàP	Système standard P190-6790 : P210-87x : P850-1775	Système flexibilisé (prémélange P190-6790 : P100-2021 dans un rapport de 5 : 1) P190-6790 : P210-87x : P850-1775 + P100-2021
Rapport de mélange	3 : 1 : 1	3 : 1 : 1 :
Catégorie d'usage	Revêtement de vernis	Revêtement de vernis (flexibilisé)
Teneur réelle en COV (en g/L)	156	156
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	1,30	1,30
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	252	249
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	2,10	2,08
Densité (en g/L)	1163	1173
Densité (en lb/gal)	9,70	9,79
Poids des COV (en %)	57,2	59,7
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	44,0	48,5
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	38,1	42,4
Volume des solides (en %)	44,3	42,0
Poids des solides (en %)	42,8	40,3
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	711	738

## SANTÉ ET SÉCURITÉ

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

- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches de données de sécurité de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches de données de sécurité et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites dans les fiches de données de sécurité.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

### 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.

Pour obtenir d'autres renseignements, veuillez communiquer avec :



Nexa Autocolor — Canada  
2301 Royal Windsor Drive Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5

Nexa Autocolor — États-Unis  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149