

---

**Solvant de fusion universel Blend-Ease**

---

# DX840

---

Le solvant Blend-Ease DX840 a une formule spéciale qui lui permet d'être utilisé avec la plupart des produits de refinition PPG, mais il est conçu spécifiquement comme solvant de fusion universel pour les couches de finition et les vernis à deux composants.

Le DX840 permet d'éviter les pourtours de pulvérisation secs sur les fusions d'une retouche ou d'une réparation de panneau. On l'utilise pour étendre les fusions après la réparation. Avant de faire une réparation sous garantie d'origine, consulter les recommandations des fabricants sur la fusion.



# DX840

## GUIDE D'APPLICATION

### Préparation du substrat:

Suivre la procédure de retouche ou de réparation de panneau recommandée dans les Bulletins d'information des produits à être fusionnés. Dans tous les cas, une préparation adéquate est essentielle au succès de la réparation. Les résultats dépendent du soin qu'on y met.



- Laver à l'eau et au savon la zone à peindre. La nettoyer ensuite soit avec du décapant pour cire et graisse 0,4 COV SX1005, soit avec du décapant pour cire et graisse ACRYLI-CLEAN<sup>MD</sup> DX330 ou encore avec du nettoyant à faible COV 1,4 DX394



- Poncer la surface de réparation à l'aide de papier abrasif à grain 400-600 ou d'un Scotchbrite gris.



- Préparer la zone de fusion en ponçant à l'eau avec du papier abrasif à grain 1200 - 1500 ou à l'aide de la pâte à poncer SX1002 et de l'eau; la nettoyer ensuite soit avec du décapant pour cire et graisse 0,4 COV SX1005, soit avec du décapant pour cire et graisse ACRYLI-CLEAN<sup>MD</sup> DX330 ou encore avec du nettoyant à faible COV 1,4 DX394.
- Pour des résultats optimaux, essuyer à l'aide d'un chiffon blanc propre, dans un geste d'une seule direction, pendant que la surface est encore mouillée, pour éviter de traîner les contaminants.

- Fixer toute la surface à peindre

Ne pas utiliser sur des substrats délicats.

### Rapport de mélange:



#### Le DX840 est prêt à pulvériser.

Il y a plusieurs façons de l'utiliser, mais on obtiendra une excellente fusion à l'aide d'une des techniques suivantes.

#### *Utilisé comme solvant de fusion:*

- Mettre du **DX840** dans un godet propre. Avec une faible pression, pulvériser une couche légère sur le bord de la réparation à fusionner à la projection sèche. Éviter de trop mouiller les bords de fusion. Laisser sécher.

#### *Vaporisé avant la couche de base:*

- Mettre du **DX840** dans un godet propre. Pulvériser une couche de **DX840** sur le panneau dûment préparé avant d'appliquer la couche de base. Cette couche de fusion va permettre à la pulvérisation sèche de la couche de base de s'intégrer.

#### *Fusion de couches de base:*

#### **Méthode standard pour des retouches sur des couches de bases de couleur unie ou métallisée.**

- À l'aide d'une couche de base prête à pulvériser, couvrir la zone de réparation peinte et poursuivre jusqu'à la zone voisine préparée, en un mouvement en arc avec le pistolet.
- Ajouter une partie de **DX840** à 2 ou 3 parties de peinture prête à pulvériser et fusionner jusque dans les zones voisines dûment préparées, en effectuant un mouvement en arc avec le pistolet. Recouvrir les couches précédentes, mais en veillant de demeurer à l'intérieur de la zone préparée. On peut ajouter du DX840 au mélange prêt à pulvériser si une autre couche légère s'avère nécessaire pour étendre le bord de fusion.
- Dès que possible, appliquer le **DX840** pur selon la méthode *comme solvant de fusion* (à faible pression) sur le bord sec. Passer plusieurs fois pour dissoudre toute pulvérisation sèche.

---

## GUIDE D'APPLICATION

---

- Laisser sécher ou s'évaporer la pellicule en respectant les recommandations de temps.
- Appliquer un incolore sur la couche de base au bord du panneau complet ou, dans le cas de fusion de surfaces plus petites qu'un panneau complet, appliquer le **DX840** selon les instructions ci-dessous : *Fusion de produits à une étape* et d'un incolore pour amener la fusion dans la zone préparée.

### *Fusion d'un produit à une étape:*

**La méthode suivante donne un fini brillant de haute qualité sur des systèmes à une étape. C'est la meilleure méthode à adopter pour des endroits très visibles.**

- À l'aide d'une couleur ou d'un incolore à une étape prêt à pulvériser, recouvrir la zone de réparation, à faible pression. Étendre dans les zones voisines préparées en effectuant un mouvement en arc avec le pistolet.
- Ajouter dans le pistolet au moins 1 partie d'incolore prêt à pulvériser à 1 partie de mélange teinté; fusionner plus loin dans la zone voisine préparée, avec une faible pression et en superposant sur la couche précédente. Nettoyer le pistolet.
- Le **DX840** peut maintenant être pulvérisé comme *solvant de fusion* pour étendre le bord de fusion ou pour intégrer la projection périphérique sèche.

### *Fusion d'un incolore:*

- Mélanger 1 partie de DX840 à 1 partie d'incolore prêt à pulvériser; appliquer ce mélange au bord de fusion. On peut ajouter du DX840 si une deuxième couche légère est nécessaire ou souhaitée pour étendre le bord de fusion.
- Dans un mouvement de l'extérieur vers l'intérieur, pulvériser une légère couche sur le bord de la réparation pour intégrer la projection périphérique sèche.

---

Pour de plus amples informations, suivre la procédure de retouche ou de réparation de panneau que recommande le Bulletin d'information des produits à fusionner.

---

### Données techniques:

Couleur	Incolore
VOC	6,97 lb/gal
Poids	7,27 lbs/gal
Point éclair (PMCC)	75°F / 24°C

# DX840

## Solvant universel de fusion Blend-Ease

---

### GUIDE D'APPLICATION

Le contenu doit être mélangé avec d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir les contenants, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun se retrouvent dans le produit mélangé. Des techniques de pulvérisation inadéquates peuvent créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin de prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les instructions pour l'utilisation du respirateur. Porter des lunettes et des vêtements protecteurs. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

---

**Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.**

---

POUR RENSEIGNEMENTS MÉDICAUX D'URGENCE ET CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (514) 645-1320 AU CANADA OU LE (304) 843-1300, 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 devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre suggestif, et ne constituent pas une représentation ni une garantie de la performance, des résultats ou de l'usage approprié. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou tout procédé énoncé dans les présentes.

## Refinish automobile PPG

*Leader mondial en matière de finis automobiles*

PPG Industries  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive  
Mississauga, Ontario L5J 1K5