

Uréthane acrylique CONCEPT®

P-168F

DCC

L'uréthane acrylique DCC *Concept* est un produit de refinition, à deux composants, à une étape et de qualité supérieure, conçu pour offrir une brillance et un contretypage des couleurs exceptionnels. Il se présente en couleurs unies et métallisées à une étape et à teneur conventionnelle en COV. Le DCC peut être appliqué sur tous les finis d'origine et les finis durcis à l'air adéquatement préparés.

Les couleurs *Concept* sont conçues pour les ateliers à haut rendement d'aujourd'hui qui utilisent une technologie de pointe.



Caractéristiques et avantages

- Brillance exceptionnelle.
- Excellentes capacités de contretypage.
- Séchage à l'air ou accéléré.
- Couleurs unies et métallisées.

Surfaces compatibles

Le DCC *Concept* peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Finis d'origine nettoyés et poncés
- Apprêt époxy DPLF
- Apprêt époxy à 2,1 COV DPLV
- Apprêt surfaçant acrylique DZ KONDAR®**
- Apprêts réactifs DELTRON®*
- Promoteur d'adhérence pour plastiques *Deltron*
- Apprêts surfaçants et produits de scellement *Deltron*
- Apprêts surfaçants et produits de scellement ONECHOICE®
- Apprêts surfaçants et produits de scellement du SYSTÈME DE REFINITION GLOBAL^{MC}
- Apprêts de mordantage *OneChoice**
- Promoteurs d'adhérence pour plastiques *OneChoice*

* Doit être apprêté ou scellé.

** Doit être scellé.

Produits nécessaires

Durcisseurs

- DCX9 Durcisseur à haute teneur en solides pour haute température
 DCX61 Durcisseur d'usage général à haute teneur en solides
 DU5 Durcisseur uréthane
 DU6 Durcisseur uréthane
 DFX11 Durcisseur à faible COV SUPERCHARGER^{MC}

Réducteurs

- DT860 Pour basse température — de 16 à 21 °C (60 à 70 °F)
 DT870 Pour température moyenne — de 18 à 27 °C (65 à 80 °F)
 DT885 Pour température élevée — de 24 à 32 °C (75 à 90 °F)
 DT895 Pour température très élevée — 29 °C (85 °F) et plus
 DT8110 Retardateur (peut remplacer jusqu'à 25 % du DT895 sous des températures très élevées)

DCC

Préparation des surfaces



Les couleurs DCC sont conçues pour être appliquées sur des surfaces adéquatement nettoyées, poncées et apprêtées.

- Bien laver les surfaces peintes à l'eau savonneuse pour enlever les contaminants solubles dans l'eau, puis nettoyer avec le nettoyant PPG approprié.
- Poncer avec un papier abrasif à grain 400-600 ou équivalent.
- Nettoyer de nouveau avec le nettoyant PPG approprié.
- Apprêter ou recouvrir d'un produit de scellement selon les besoins.

Rapport de mélange



Avec le durcisseur DU5 ou DU6

DCC	:	DU5 ou DU6	:	Réducteur DT
4	:	2	:	1



Avec le durcisseur DCX9 ou DCX61

DCC	:	DCX9 ou DCX61	:	Réducteur DT
4	:	1	:	2



Avec le durcisseur DFX11

DCC	:	DFX11	:	Réducteur DT
2	:	2	:	1



Durée de vie utile :

De 2 à 4 heures à 21 °C (70 °F) avec un rapport de mélange de 4 : 2 : 1

De 1 à 3 heures à 21 °C (70 °F) avec un rapport de mélange de 4 : 1 : 2

De 1 à 2 heures à 21 °C (70 °F) avec un rapport de mélange de 2 : 2 : 1

Mise à la teinte

Les couleurs DCC ne peuvent être colorées qu'avec les colorants DMC ou d'autres couleurs DCC.

Additifs



Options avec flexibilisant

Rapport de mélange avec le durcisseur DU5 ou DU6

DCC	:	DU5 ou DU6	:	Réducteur DT	:	SL814
4	:	2	:	1	:	1

Rapport de mélange avec le durcisseur DCX9 ou DCX61

DCC	:	DCX9 ou DCX61	:	Réducteur DT	:	SL814
2	:	1	:	1	:	1

Accélérateur SL84 :

Jusqu'à 1 oz par pinte PàP (avec le durcisseur DCX ou DU seulement)

Matière de charge SL87 :

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP (avec le durcisseur DCX ou DU seulement)

Accélérateur DXR81 :

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP (avec le DFX11)

Éliminateur d'œil-de-poisson DX73 :

Jusqu'à 0,5 oz par pinte PàP

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP :

De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air

Conforme aux règlements sur les COV :

De 29 à 40 lb/po² au pistolet

Réglage du pistolet :

De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

DCC

Application

**Appliquer :**

2 couches mouillées ou jusqu'à couverture complète

**Viscosité de pulvérisation :**

De 18 à 22 s (coupelle Zahn n° 2)

Épaisseur totale recommandée de la pellicule sèche : De 2,0 à 3,0 mils

Temps de séchage

**Entre les couches à 21 °C (70 °F)**Avec DCX9/DCX61

De 10 à 15 min

Avec DU5/DU6

De 10 à 15 min

DFX11

De 5 à 10 min

**Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)****Séchage à l'air :**

De 6 à 8 heures

De 6 à 8 heures

De 6 à 8 heures

Hors poussière :

De 30 à 50 min

De 30 à 40 min

De 10 à 15 min

Avant masquage :

De 8 à 10 heures

De 8 à 10 heures

De 8 à 10 heures

**Séchage accéléré à 60 °C (140 °F)****Montée****en température :**

De 0 à 10 min

De 0 à 10 min

De 0 à 10 min

Séchage au four :

40 min

De 15 à 25 min

De 15 30 min

**IR (infrarouge)****Ondes moyennes :**

De 10 à 15 min selon la couleur

Ondes courtes :

8 min selon la couleur

**Avant recouvrement****Séchage à l'air :**

Après 8 heures à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré :

Après refroidissement

La couleur DCC doit être poncée avant de recevoir une couche d'apprêt, de couleur ou d'incolore.

Fusion

La couleur DCC peut aussi être fusionnée en mélangeant le produit PàP et une quantité égale de solvant de fusion universel Blend-Ease SX840. (Pour des instructions, consulter la fiche technique P-235F.) Appliquer ce mélange « surréduit » sur les bords séchés. S'il faut fusionner davantage, réduire le mélange en y ajoutant une autre quantité égale de SX840. On peut aussi pulvériser un brouillard de SX840 non réduit sur le bord de fusion.

Remarque : On ne peut faire des retouches sur les laques d'origine ou de refinition, en raison de problèmes d'adhérence.

Les panneaux recouverts de laque doivent être poncés et scellés avant l'application de la couleur DCC.

Polissage

Les couleurs métallisées peuvent être polies avec une pâte à polir, mais pas poncées. Après 24 heures à 21 °C (70 °F), les couleurs unies peuvent être poncées avec un papier abrasif à grain 1200-2000, puis polies avec une pâte à polir. Dans tous les cas, utiliser de la pâte à polir fine et un tampon à polir.

Remarque : S'il faut poncer et/ou polir, il est recommandé d'appliquer une couche supplémentaire de couleur DCC.

Incolores compatibles

Incolore haute vitesse DC3000 *Deltron*
 Incolore haute vitesse de première qualité DC4000 *Deltron*
 Incolore uréthane DCU2002 *Concept*
 Incolore uréthane DCU2021 *Concept*
 Incolore rapide à faible COV DCU2042

Nettoyage de l'équipement

Après chaque utilisation, les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc., doivent être nettoyés à fond avec le solvant tout usage approprié de PPG.

DCC

Détails sur l'application de l'incolor

Pour améliorer l'apparence finale et faciliter le polissage, on peut choisir les options suivantes :

Option 1 — Incolore

Temps de séchage avant l'application de l'incolor

Durcisseur dans la couleur DCC

DCX9 ou DCX61

DU5 ou DU6

DFX11

Couleur unie

2 heures

2 heures

1 heure

Couleur métallisée

6 heures

4 heures

2 heures

Option 2 — Incolore mélangé à la dernière couche de couleur DCC

- Le DCU2002, le DCU2021 et le DCU2042 avec durcisseurs DCX peuvent être mélangés aux couleurs DCC avec durcisseurs DCX PàP.
- Le DCU2002 et le DCU2021 avec durcisseurs DFX11 peuvent être mélangés avec la couleur DCC avec durcisseurs DFX11 PàP.

Pour obtenir les meilleurs résultats, laisser évaporer de 15 à 20 min avant de mélanger les incolores dans la dernière couche.

Données techniques	DCC : DCX9/61 : DT	DCC : DU5/6 : DT	DCC : DFX11 : DT
Rapport de mélange	4 : 1 : 2	4 : 2 : 1	2 : 2 : 1
Catégorie d'usage	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape	Revêtement à une étape
Teneur en COV (en contenant) (en g/L)	455-563	455-563	455-563
Teneur en COV (en contenant) (en lb/gal US)	3.8-4.7	3.8-4.7	3.8-4.7
Volume total des solides (PàP)	32.3-39.5%	34.3-41.5%	32.5-37.5%
Poids total des solides (PàP)	42.2-54.7%	44.6-56.3%	41.2-50.6%
Rendement en pi ² /gal US (PàP) (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	518-634	550-660	521-602

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

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

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.

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

Refinition automobile PPG
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050

Suivez-nous en ligne :
www.ppgrefinish.com



Nous protégeons
et embellissons le monde

© 2020 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Le logo de PPG, Concept, Deltron, Global Refinish System, Kondar et OneChoice sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde et Supercharger est marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

Information sur le produit en vigueur 2020-02