



# Fiche technique N5.9.3F

Février 2019

## Vernis à haute teneur en solides P190-6690 AQUABASE<sup>®</sup> Plus

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le P190-6690 *Aquabase Plus* est un vernis uréthane acrylique à deux composants 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 P190-6690 peut être utilisé de plusieurs façons, que ce soit pour la réparation d'un seul ou de plusieurs panneaux ou encore pour une refinition complète, les temps de séchage au four variant de 25 à 40 minutes.

Deux méthodes d'application peuvent être utilisées avec le P190-6690 : l'application sans délai ONE VISIT<sup>®</sup> (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) ou l'application standard en deux couches.

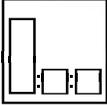
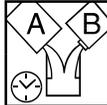
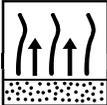
- **Application facile = résultats uniformes**
- **Temps de traitement rapides = productivité accrue**
- **Polyvalence = efficacité dans plusieurs environnements**
- **Durable et très brillant = satisfaction de la clientèle**

<b>Produits</b>	
P190-6690	Vernis à haute teneur en solides
P210-872/-875/-877	Durcisseurs
P850-1692/-1693/-1694/-1695	Réducteurs
P273-1086	Éliminateur d'œils-de-poisson

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

# Vernis à haute teneur en solides

## PROCESSUS

<b>RAPPORT DE MÉLANGE</b> 	Standard et température élevée		Rapide et basse température	
	<b>P190-6690</b> Vernis 3 mesures  <b>P210-875/-877</b> Durcisseur 1 mesure  <b>P850-169x</b> Diluant 1 mesure*	<b>P190-6690</b> Vernis 3 mesures  <b>P210-872</b> Durcisseur 1 mesure  <b>P850-169x</b> Réducteur 1 mesure*		
<b>DURÉE DE VIE UTILE</b> 	<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)		<b>Durée de vie utile du produit pulvérisable</b> 1 heure 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>PISTOLET DE PULVÉRISATION ET PRESSION D'AIR</b> 	<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 mils. <b>ou</b> <b>2 couches standard :</b> Appliquer 2 couches moyennement mouillées, en allouant du temps d'évaporation entre les couches, pour obtenir une épaisseur de pellicule sèche de 2 à 2,5 mils.			
<b>TEMPS D'ÉVAPORATION</b> 	<b>One Visit :</b> Sur un panneau vertical unique, comme une aile, 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>ou</b> <b>2 couches standard :</b> Allouer 5 à 7 min entre les couches selon les conditions de la cabine de pulvérisation et (ou) la combinaison de durcisseur et de diluant.			
<b>TEMPS DE SÉCHAGE</b> 	<b>Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)</b> Avec P210-875 Hors poussière : De 40 à 50 min Avant manipulation : 4 heures Avant polissage : 16 heures  Avec P210-877 Hors poussière : 60 min Avant manipulation : 6 heures Avant polissage : 24 heures  <b>Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal)</b> Avec P210-875 35 min Avec P210-877 40 min  <b>IR (infrarouge)</b> De 8 à 15 min, à pleine puissance		<b>Séchage à l'air à 21 °C (70 °F)</b> Avec P210-872 Hors poussière : De 20 à 30 min Avant manipulation : 4 heures Avant polissage : De 12 à 16 heures  <b>Séchage accéléré à 60 °C (140 °F) (température du métal)</b> 25 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

# REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

### SUBJECTILES

Le vernis à haute teneur en solides P190-6690 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 ET DU DILUANT

Le choix du durcisseur et du diluant dépend surtout de la température, mais également de la ventilation et de la taille de la réparation. On trouvera un guide de sélection des réducteurs dans le Guide de sélection du diluant *Aquabase Plus ABPTS011F* ou le Guide de sélection du diluant NEXA AUTOCOLOR® (*National Rule* américain) ABPTS010NRF, tous deux accessibles sur le Web.

P210-872	Durcisseur HS Plus pour basse température
P210-875	Durcisseur HS Plus pour température moyenne
P210-877	Durcisseur HS Plus pour température élevée
P850-1692	Diluant pour basse température
P850-1693	Diluant pour température moyenne
P850-1694	Diluant pour température élevée
P850-1695	Diluant pour température très élevée

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).

Consulter la fiche technique N7.3CF pour obtenir des renseignements sur le mélange du P190-6690.

### 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 P190-6690 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

### Tableau d'activation en poids pour le vernis à haute teneur en solides P190-6690

#### Poids cumulatif en grammes

Volume final de produit prêt à utiliser	Vernis à haute teneur en solides P190-6690	Durcisseur P210-87x	Diluant P850-169x
1/2 chopine (8 oz)	146,0	200,0	224,0
1 chopine (16 oz)	293,0	399,0	448,0
1 pinte (32 oz)	585,0	798,0	897,0
1,5 pinte (48 oz)	880,0	1200,0	1348,0
2 pintes (64 oz)	1170,0	1597,0	1973,0

\* Remarque : Pour faciliter le mélange, le volume prêt à utiliser correspond à 97 % du volume annoncé. Pour une mesure exacte, multiplier tous les poids par 1,025.

Tous les poids doivent être arrondis aux nombres entiers.

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

## Vernis à haute teneur en solides

# REMARQUES GÉNÉRALES SUR LE PROCESSUS

### RECOUVREMENT

Le vernis à haute teneur en solides P190-6690, utilisé avec les durcisseurs rapide P210-872, moyen P210-875 ou lent P210-877, peut être complètement recouvert après avoir séché à l'air pendant 16 heures à 21 °C (70 °F).

Avec le séchage accéléré, si on respecte les durées et les températures de métal recommandées, le P190-6690 peut être complètement recouvert après le cycle de refroidissement.

### POLISSAGE

Aucun polissage n'est habituellement nécessaire. S'il faut quand même polir pour éliminer de petites particules de saleté, poncer avec un papier abrasif à grain P1500 ou plus fin et suivre les procédures standard de polissage.

### NETTOYAGE DE L'ÉQUIPEMENT

Solvant de nettoyage approuvé par PPG.

Mélanges PàP	P190-6690 : P210-87X : P850-169x	(Premix P190-6690 : P100-2021 at 5:1) P190-6690 : P210-87X : P850-169x
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)	479	452
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	4,00	3,77
Teneur réglementaire en COV (en g/L) (moins l'eau et les matières exemptées)	484	475
Teneur réglementaire en COV (en lb/gal) (moins l'eau et les matières exemptées)	4,04	3,96
Densité (en g/L)	970	995
Densité (en lb/gal)	8,09	8,3
Poids des COV (en %)	50,3	53,6
Poids de l'eau (en %)	0,0	0,0
Poids des matières exemptées (en %)	0,9	9,4
Volume d'eau (en %)	0,0	0,0
Volume des matières exemptées (en %)	1,1	7,3
Volume des solides (en %)	42,6	43,3
Poids des solides (en %)	49,7	46,4
Rendement en pi <sup>2</sup> /gal US (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	683	695

### CONFORMITÉ AUX RÈGLEMENTS 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

## 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