Système de refinition Global

Information de produit

Couleur à brillant direct DG

Description du produit

Le système GLOBAL de refinition DG est une couche de finiton uréthane acrylique de haut rendement à deux composants. Le DG est conçu pour effectuer des travaux de réparation ou de refinition à brillant direct d'automobiles et de véhicules commerciaux.

Le rendement du système de refinition DG de GLOBAL dans le cadre du système de réparation GLOBAL recommandé respecte et même dépasse les exigences des garanties offertes par les fabricants d'automobiles. Le système de refinition Global est approuvé par plusieurs fabricants d'équipement d'origine.

Préparation du Substrat

Appliquer la couleur sur les finis cuits d'origine ou sur les apprêts Global recommandés.

Dans tous les cas, nettoyer toutes les surfaces à peindre à l'eau savonneuse et appliquer ensuite le nettoyant Global approprié. Consulter le bulletin Global EU-134 sur les nettoyants pour des renseignements sur le choix et le mode d'emploi du nettoyant. Le substrat doit être bien propre et bien sec avant et après l'application.

Avant d'appliquer la couleur DG, poncer à l'eau avec un papier abrasif à grain P600-800 (européen) ou 400-500 (américain) ou poncer à sec avec un papier abrasif P400-600 (européen) ou 360-400 (américain).

Laver la surface pour éliminer toute trace de résidus puis l'assécher complètement avant de la nettoyer de nouveau avec le nettoyant à substrat GLOBAL approprié (voir le guide sélection ci-dessous). Il est recommandé d'utiliser un chiffon gommé.

GUIDE D'APPLICATION :

Rapport de mélange :

Couleur DG : **4 vol.**
Durcisseur : **1 vol.**
Diluant : **2 vol.**

Durée de vie : 1 à 3 heures à 20°C (68°F)

Remarque : On peut ajouter du D885 ou du D886 à la couleur DG, si nécessaire (voir la section sur les additifs ci-dessous).

À partir du tableau ci-dessous, choisir le durcisseur et le diluant selon la température à l'application :

Choix du durcisseur		Choix du diluant	
D884	Séchage à l'air / usage général	D870	Jusqu'à 18°C / 65°F
D887	Cuisson au four / résistance au marques	D871	18° – 25°C / 65° – 77°F
		D872	25° – 35°C / 77° – 95°F
		D873	Au dessus de 35°C / 95°F
		D8700	À des températures très chaudes, peut remplacer jusqu'à 25 % de la quantité de D873.

Dans un environment exceptionnel de température et d'humidité (supérieure à 35°C (95°F) et à 70 %), nous recommandons d'utiliser le retardateur D8700, le diluant très lent D873 et/ou l'agent de prolongation D886.

Additifs :

Plastifiant D814	Mélanger dans un rapport 2 : 1 : 1 : 1 (DG : Durcisseur : Diluant D : D814)
Accélérateur D885	Pour accélérer le durcissement, ajouter 0,5 à 1oz par pinte U.S. (PàP)
Agent de prolongation D886	Pour prolonger l'écoulement, ajouter 0,5 oz par pinte U.S. (PàP)

Voir le bulletin EU47 pour de plus amples informations sur le plastifiant D814.

Remarque : *L'ajout d'additifs a pour effet de modifier le niveau de COV.*

Réglage du pistolet :

Buse à fluide :	1,4 – 1,6 mm ou équivalent
Viscosité de pulvérisation :	18 –22 secondes ZAHN n° 2 à 20°C (68°F)

Pression d'air :

HVLP	10 lb/po^2 (au chapeau)
Conventionnel	45 – 55 lb/po^2 (au pistolet)

Nombre de couches :

Appliquer	2 couches ou jusqu'au masquage
Épaisseur de la pellicule mouillée par couche	3,0 – 3,7 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	1,1 – 1,3 mil

Temps de évaporation à 20°C (68°F) :

Entre les couches :	10 minutes
Avant la cuisson :	0 – 10 minutes

GUIDE D'APPLICATION

Temps de séchage :

Hors poussière	
20°C (68°F)	30 – 50 minutes
Sec au toucher	
20°C (68°F)	2 – 3,5 heures

Avant masquage	
20°C (68°F)	8 – 10 heures
60°C (140°F)	30 minutes

Séchage à l'air	
20°C (68°F)	20 heures
60°C (140°F)	30 minutes

IR (infrarouge)	
Ondes moyennes	10 – 15 minutes, selon la couleur
Ondes courtes	8 minutes, selon la couleur

Note : *Les temps de cuisson s'appliquent aux températures de surface métalliques énoncées. Prévoir davantage de temps à l'horaire de cuisson pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.*

Nouvelle couche / couche de finition :

Nouvelle couche de DG	Après au moins 8 heures à 20°C (68°F) ou après le refroidissement de la surface, en cas de cuisson au four.
Dernière couche avec incolore	On peut ajouter un incolore Global à la dernière couche à la condition que celui-ci intègre les mêmes durcisseur et diluant que la couleur DG utilisée.

Ponçage	
à l'eau	Papier abrasif à grain P800 (eur.) / 500 (amer.)
à sec	Papier abrasif à grain P800 (eur.) / 500 (amer.)

Couche de recouvrement	Tout apprêt, couche de finition ou incolore Global. On peut appliquer l'incolore Global après un séchage d'au moins 2 heures.

Consignes de rendement :

Après avoir effectué les retouches, nettoyer le pistolet puis pulvériser le **diluant de fusion universel Blend-Ease Global D8753** sur le pourtour de la zone réparée pour le faire disparaître ou le faire s'estomper avec le reste du panneau. Commencer à pulvériser de l'extérieur vers le centre de la réparation.

L'utilisation d'un équipement de pulvérisation HVLP peut augmenter l'efficacité de transfert d'environ 10 % selon la marque et le modèle.

Les délais d'attente avant une nouvelle couche allongent à des températures inférieures à celles qui sont énoncées ici.

On peut poncer le système de refinition DG de Global à l'aide de papier abrasif de grain 1200 ou plus fin et le polir lorsqu'il est durci, pour corriger des imperfections mineures.

Données techniques :

Épaisseur totale de la pellicule sèche :

Minimum :	2 mils
Maximum :	2,5 mils

Couverture théorique : 264 – 321 pi^2 par gal US

Rendement en surface théorique en gallon US, prêt-à-pulvériser (PàP), pour une épaisseur de pellicule sèche de 2 mils.

Pourcentage de solides par volume PàP : 32,9 – 40,0

COV

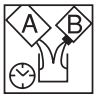
Couleur DG	3,8 – 4,7 lb par gallon US
DG: D884: D872 (4:1:2)	4,4 – 5,0 lb par gallon US
DG: D887: D872 (4:1:2)	4,4 – 5,0 lb par gallon US

Global EN BREF

DG

Couleur à brillant direct

Rapport de mélange :



Couleur DG : 4 vol.

Durcisseur : 1 vol.
Diluant : 2 vol.

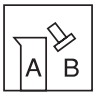
Durée de vie : 1 à 3 hheures à 20° (68°F)

Remarque : *On peut ajouter du D885 ou du D886 à la couleur DG, si nécessaire (voir la section sur les additifs ci-dessous).*

Choix du durcisseur		Choix du diluant	
D884	Séchage à l'air / usage général	D870	Jusqu'à 18°C / 65°F
D887	Cuisson au four / résistance aux marques	D871	18° – 25°C / 65° – 77°F
		D872	25° – 35°C / 77° – 95°F
		D873	Au-dessus de 35°C / 95°F
		D8700	À des températures très chaudes, peut remplacer jusqu'à 25 % de la quantité de D873

Dans un environnement exceptionnel de température et d'humidité (supérieure à 35°C (95°F) et à 70 %), nous recommandons d'utiliser le retardateur D8700, le diluant très lent D873 et/ou l'agent de prolongation D886.

Additives:



Plasticfiant D814 Mélange dans un rapport 2:1:1:1 (DG: Durcisseur: Diluant D: D814)
Accélérateur D885 Pour accélérer le durcissement, ajouter 0,5 à 1 oz par pinte U.S. (PàP).
Agent de prolongation D886 Pour prolonger l'écoulement, ajouter 0,5 oz par pinte U.S. (PàP).

Voir le bulletin EU47 pour de plus amples informations sur le plastifiant D814.

Remarque : *L'ajout d'additifs a pour effet de modifier le niveau de COV.*

Air Pressure:

HVLP 10 lb/po² (au chapeau)
Conventionnel 45 – 55 lb/po² (au pistolet)

Application:

Appliquer 2 couches ou jusqu'au masquage
Entre les couches 10 minutes
Avant la cuisson 0 – 10 minutes

Drying times:

Hors poussière :
20°C (68°F) 30 – 50 minutes

Sec au toucher :
20°C (68°F) 2 – 3,5 heures

Avant masquage :
20°C (68°F) 8 – 10 heures
60°C (140°F) 30 minutes

Séchage à l'air :
20°C (68°F) 20 heures
60°C (140°F) 30 minutes

IR (Infrarouges)
Ondes moyennes 10 – 15 minutes, selon la couleur
Ondes courtes 8 minutes, selon la couleur

Note: *Les temps de cuisson s'appliquent aux températures de surface métalliques énoncées. Prevoir davantage de temps à l'horaire de cuisson pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.*

Santé et sécurité :

Veuillez consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus de renseignements sur les consignes de sécurité et de manutention.

- Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques.
- De mauvaises manipulation et utilisation, par example une technique de pulvérisation déficiente, des mesures d'ingénierie inadéquates ou une lacune en matière d'équipement personnel de sécurité (EPS) peuvent donner lieu à des conditions dangereuses et causer des blessures.
- Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie.
- Assurer une ventilation adéquate de manière à réduire les risques pour la santé et les dangers d'incendie.
- Se conformer aux directives de l'entreprise, des fiches signalétiques et du fabricant quant au choix et à l'emploi d'une protection adéquate des voies respiratoires. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser sans risque les respirateurs conformément aux exigences de la compagnie et des règlements.
- Porter un EPS approprié pour protéger les yeux et la peau en particulier. En cas de blessure, consulter la fiche signalétique pour obtenir les détails sur les premiers soins à administrer.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et respecter les mesures de sécurité et les pratiques d'hygiène.

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 professionels 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.

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

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

© PPG Industries, 2003