



Système de refinition
Global

Information de produit

Produit de scellement chromatique 2K

| | |
|-------------|-------------|
| D8081 Blanc | D8088 Rouge |
| D8085 Gris | D8089 Jaune |
| D8087 Noir | D8090 Bleu |

Description de produit

Les produits de scellement chromatiques 2K D80xx sont des apprêts scellants de qualité supérieure tout indiqués pour les finis de technologie de pointe utilisés dans les ateliers de carrosserie modernes.

Les produits de scellement chromatiques 2K à séchage rapide affiche des propriétés supérieure en matière d'écoulement et de rétention du brillant. On peut obtenir une variété de couleurs et de gris achromatiques en mélangeant les six choix de couleurs. On peut appliquer les produits de scellement sur des finis originaux poncés ou des surfaces d'acier, d'aluminium, de fibre de verre et de plastique après une préparation et un traitement adéquat.

Préparation du Substrat



- Toujours laver les surfaces à peindre à l'eau savonneuse et appliquer le nettoyant Global approprié; consulter le bulletin EU-134 sur les nettoyants Global pour le choix du produit et les instructions d'utilisation. S'assurer que le substrat est bien nettoyé et sec tant avant et après l'application.
- Peintures originales. On doit poncer la surface à sec avec un disque de grain P400 (européen) / 360 (américain), ou à l'eau, avec un papier de grain P600 (européen) / 400 (américain). Le métal à nu exposé doit d'abord recevoir un apprêt qui convient au métal à nu (voir ci-dessous).
- Aluminium, acier à nu et acier galvanisé : On doit bien nettoyer la surface, enlever toute trace de rouille et poncer à l'eau complètement à l'aide de papier abrasif à grain P180 à P280 (européen) ou 180 à 240 (américain). **Ces surfaces doivent recevoir un apprêt de mordantage Global.** Il est fortement recommandé d'appliquer sur ce dernier une épaisseur supplémentaire de produit de scellement chromatique 2K, c.-à-d. appliquer au moins 1,5 mil, en deux couches. Cette épaisseur supplémentaire peut exiger une plus longue période d'évaporation.
- Apprêt d'électrodéposition. On doit nettoyer la surface à fond avant de la revêtir directement du produit de scellement chromatique 2K LV comme un scellant mouillé-sur-mouillé, sans avoir à la poncer.
- Mastic pour carrosserie polyester : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).
- Fibre de verre et SMC : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).
- Plastiques. Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain); utiliser un grain plus fin pour des plastiques plus mous. Appliquer ensuite un promoteur d'adhérence pour plastiques PPG.



GUIDE D'APPLICATION :

Rapport de mélange :



Produit de scellement 2K D80xx : 3 Vol.

Catalyseur D8291 : 1 Vol.

Diluant de la série D : 1 Vol.

Avertissement : Il est fortement recommandé d'appliquer sur les sections couvertes d'un apprêt de mordantage une épaisseur supplémentaire de produit de scellement chromatique 2K, c.-à-d. appliquer au moins 1,5 mil, en deux couches. Cette épaisseur supplémentaire peut exiger une plus longue période d'évaporation.



Durée de vie

1 heure à 20°C / 68°F

Sélection du diluant de la série D :

D870 : En bas de 18°C / 65°F

D872 : 25° – 35°C / 77° – 95°F

D871 : 18° – 25°C / 65° – 77°F

D873 : Au-dessus de 35°C / 95°F

D8700 : À des températures supérieures à 35°C / 95°F, on peut ajouter un retardateur aux diluants. Le mélange se fera 10 % avec le diluant approprié. Ne pas utiliser seulement le retardateur comme réducteur.

Additifs :



Plastifiant D814

Produit de scellement 2K D80xx prêt à pulvériser : 10 vol.

D814 : 1 vol.

Réglage du pistolet :



Buse à fluide

1,4 – 1,6 mm ou l'équivalent

Viscosité de pulvérisation

20 – 25 secondes sec Zahn n°2 à 21°C / 70° F

Pression d'air :

HVLP au chapeau d'air

10 lb/po²

Conventionnel au pistolet

40 – 45 lb/po²

Nombre de couches :



Appliquer

1 ou 2 couches mouillées

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche

2,5 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche

1,0 mil

Temps d'évaporation à 20°C / 68°F :



Entre les couches

5 – 10 minutes

Avant cuisson

5 – 10 minutes

Avant la couche de finition

15 minutes à 20°C / 68°F pour 1 couche

30 minutes à 20°C / 68°F pour 2 couches

Après 72 heures, il devient nécessaire de poncer le produit de scellement. Si, une fois poncée, la pellicule est inférieure à 1 mil, il faut appliquer une nouvelle couche de produit de scellement.

Temps de séchage :



Hors poussière

68°F / 20°C

10 minutes



Avant de manipuler

68°F / 20°C

1 heure



Avant masquage

68°F / 20°C

1 1/2 heure



IR (Infrarouge)

Ondes moyennes

10 minutes

Ondes courtes

5 minutes

GUIDE D'APPLICATION

Recouvrement



*Envirobase ou toute couche
de finition Global*

15 minutes à 20°C / 68°F pour 1 couche
30 minutes à 20°C / 68°F pour 2 couches



*Ponçage à l'eau
Ponçage à sec*

Après 72 heures, il devient nécessaire de poncer le produit de scellement. Si, une fois poncée, la pellicule est inférieure à 1 mil, il faut en appliquer une nouvelle couche.

P1000 (européen) / 500 (américain)

P1000 (européen) / 500 (américain)

Pour optimiser le rendement

L'utilisation de matériel de pulvérisation HVLP peut faire augmenter l'efficacité de transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle utilisé.

Pour tous les substrats sauf l'apprêt d'électrodéposition non poncé, veiller à ce que la surface soit bien poncée jusqu'au bord du panneau ou à une distance de plusieurs centimètre au-delà de la zone à réparer, selon l'option qui représente la plus petite surface.

Ne pas faire de retouches sur des laques, des finis 1K ou des applications thermoplastiques originales ou de refinition.

Les contenants de durcisseurs partiellement vides doivent être fermés hermétiquement.

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche :

| | |
|---|----------|
| Minimum | 1,0 mil |
| Maximum | 1,5 mil |
| Épaisseur de la pellicule par couche mouillée | 2,5 mils |
| Épaisseur de la pellicule sèche par couche | 1,0 mil |

Couverture théorique 555 pi² / gallon am.

Couverture théorique en pi²/gallon américain prêt à vaporiser (PàP), avec une épaisseur de pellicule sèche de 1,0 mil.

Pourcentage de solides par volume PàP 34,5

COV

| | |
|---|-----------------------------|
| (Produit de scellement chromatique 2K) | 3,1 lb par gallon américain |
| (scellement chromatique 2K : durcisseur : diluant, 3 : 1 : 1) | 4,3 lb par gallon américain |

Santé et sécurité :

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



- Il est possible que le contenu de cet emballage doive être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.
- Une manipulation et une utilisation inadéquates, comme des techniques de pulvérisation déficientes, des mesures d'ingénierie inadéquates et/ou une faiblesse en matière d'équipement personnel de sécurité (EPS) peuvent créer 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 et que les recommandations de la compagnie et celles des autorités compétentes sont suivies.
- Porter un EPS approprié pour notamment protéger les yeux et la peau. 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.

Produit de scellement chromatique 2K

Mélange :



Produit de scellement 2K D80xx : 3 vol.

Catalyseur D8291 : 1 vol.

Diluant de la série : 1 vol.

Avertissement : Il est fortement recommandé d'appliquer sur les sections couvertes d'un apprêt de mordantage une épaisseur supplémentaire de produit de scellement chromatique 2K, c.-à-d. appliquer au moins 1,5 mil, en deux couches. Cette épaisseur supplémentaire peut exiger une plus longue période d'évaporation.



Durée de vie 1 heure à 20°C / 68°F

Sélection du diluant de la série D

D870 : En bas de 18°C / 65°F

D872 : 25° – 35°C / 77° – 95°F

D871 : 18° – 25°C / 65° – 77°F

D873 : Au-dessus de 35°C / 95°F

D8700 : À des températures supérieures à 35°C / 95°F, on peut ajouter un retardateur aux diluants. Le mélange se fera 10 % avec le diluant approprié. Ne pas utiliser seulement le retardateur comme réducteur.

Additifs :



Plastifiant D814

Produit de scellement 2K D80xx (PàP) : 10 vol.

D814 : 1 vol.

Pression d'air :



HVLP au chapeau d'air

10 lb/po²

Conventionnel au pistolet

40 – 45 lb/po²

Buse à fluide

1,4 – 1,6 mm ou l'équivalent

Application :



Appliquer

1 ou 2 couches

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche

2,5 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche

1,0 mils

Temps de séchage :



Entre les couches

5 – 10 minutes

Avant cuisson

5 – 10 minutes

Hors poussière

68°F / 20°C

10 minutes

Avant de manipuler

68°F / 20°C

1 heure

Avant masquage

68°F / 20°C

1 1/2 heure

IR (Infrarouge)

Ondes moyennes

10 minutes

Ondes courtes

5 minutes

Recouvrement

Envirobase ou toute couche
de finition Global

15 minutes à 20°C / 68°F pour 1 couche

30 minutes à 20°C / 68°F pour 2 couches

Après 72 heures, il devient nécessaire de poncer le produit de scellement. Si, une fois poncée, la pellicule est inférieure à 1 mil, il faut appliquer une nouvelle couche de produit de scellement.



Tableau de mélange - Gris achromatique

Produits de scellement chromatiques 2K

Ce tableau donne les mesures de mélange pour le produit de scellement chromatique 2K. Lorsqu'ils sont utilisés comme guides pour faire les mélanges avec le produit de scellement chromatique 2K, les rapports G1 à G7 permettent d'améliorer le pouvoir couvrant.

| Rapport de mélange par Volume | | | Rapport de mélange par poids cumulatif | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------------|-----|--|------------|---------|-------------|---------|------------|---------|-------------|
| | | | Grammes | | | | Vol. | | | |
| | Rapport de mélange | | ¼ chop. | ½ chop. | Chopine | Pinte | ¼ chop. | ½ chop. | Chopine | Pinte |
| G1 | D8081 | 3 | 104 | 208 | 417 | 834 | 117 | 235 | 470 | 941 |
| | D8291 | 1 | 127 | 254 | 509 | 1018 | 143 | 287 | 574 | 1149 |
| | D871 | 1 | 147 | 294 | 589 | 1179 | 166 | 332 | 665 | 1331 |
| G2 | D8081 | | 99 | 198 | 397 | 795 | 112 | 224 | 448 | 897 |
| | D8085 | N/A | 104 | 208 | 416 | 833 | 117 | 235 | 470 | 940 |
| | D8291 | | 126 | 253 | 507 | 1014 | 143 | 286 | 572 | 1144 |
| | D871 | | 146 | 293 | 586 | 1172 | 165 | 330 | 661 | 1322 |
| G3 | D8081 | 2 | 69 | 139 | 278 | 556 | 78 | 156 | 313 | 627 |
| | D8085 | 1 | 103 | 207 | 415 | 831 | 117 | 234 | 468 | 937 |
| | D8291 | 1 | 126 | 253 | 507 | 1015 | 143 | 286 | 572 | 1145 |
| | D871 | 1 | 147 | 294 | 586 | 1176 | 165 | 331 | 663 | 1327 |
| G4 | D8081 | 1 | 34 | 69 | 139 | 278 | 39 | 78 | 156 | 313 |
| | D8085 | 2 | 103 | 206 | 413 | 827 | 116 | 233 | 466 | 932 |
| | D8291 | 1 | 126 | 252 | 505 | 1011 | 142 | 285 | 570 | 1140 |
| | D871 | 1 | 145 | 293 | 586 | 1172 | 165 | 330 | 661 | 1322 |
| G5 | D8085 | 3 | 103 | 206 | 412 | 824 | 116 | 232 | 464 | 929 |
| | D8291 | 1 | 126 | 252 | 504 | 1008 | 142 | 284 | 568 | 1137 |
| | D871 | 1 | 146 | 292 | 584 | 1169 | 164 | 329 | 659 | 1319 |
| G6 | D8085 | 2 | 68 | 137 | 274 | 549 | 77 | 154 | 309 | 619 |
| | D8087 | 1 | 102 | 205 | 411 | 822 | 115 | 231 | 463 | 927 |
| | D8291 | 1 | 125 | 251 | 503 | 1006 | 141 | 283 | 567 | 1135 |
| | D871 | 1 | 145 | 291 | 583 | 1167 | 164 | 329 | 658 | 1317 |
| G7 | D8087 | 3 | 102 | 204 | 409 | 818 | 115 | 230 | 461 | 923 |
| | D8291 | 1 | 125 | 250 | 501 | 1002 | 141 | 282 | 565 | 1131 |
| | D871 | 1 | 145 | 290 | 581 | 1163 | 164 | 328 | 656 | 1313 |

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

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

**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.

©PPG Industries, 2004

Refinition 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