



VB-04F

MÉTAL LIQUIDE^{MC}

VM4201

La couche de base MÉTAL LIQUIDE^{MC} fait partie de la gamme de finis de personnalisation VIBRANCE COLLECTION®. Elle contient un pigment spécialisé conçu pour produire une apparence de métal poli.

Utilisé seul, le VM4201 sert à réaliser un fini métallisé. Comme couche de fond sous les autres couches de finition *Vibrance Collection*, il sert à créer des finis à effets spéciaux.

Ce produit ne peut être utilisé que dans les régions régies par le *National Rule* américain.

Pour connaître les procédures relatives à la personnalisation et/ou à la restauration, consultez le Guide de la restauration personnalisée de PPG, sous l'onglet Training (Formation) du site ppgrefinish.com.



Produits et systèmes compatibles

La couche de base *Métal liquide* est utilisée conjointement avec les systèmes suivants :

- Système de refinition DBC 2000 de DELTRON® — Suivre les recommandations de la fiche technique P-175F (Couche de base DBC de *Deltron*) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation d'apprêts compatibles.
- Système de couche de base pour la refinition GLOBAL REFINISH SYSTEM® — Suivre les recommandations de la fiche technique EU02F (Couche de base BC du *Global Refinish System*) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation d'apprêts compatibles.

Remarque : Les finis personnalisés et spéciaux ne sont pas couverts par la Garantie sur le rendement de la peinture de PPG.

Produits nécessaires

Produit

VM4201 Réduction du *Métal liquide*

Réducteurs

DT1855 Réducteur conforme lent
D8767 Diluant conforme lent — de 25 à 35 °C (77 à 95 °F)

VM4201

Préparation des surfaces



Le travail sur des finis personnalisés exige qu'une attention toute particulière soit portée aux détails au moment de la préparation standard de la couche de base, du ponçage et du nettoyage. La qualité des résultats en dépend.

Préparation standard

- Suivre les recommandations relatives à la préparation standard de la couche de base des fiches techniques P-175F (Couche de base DBC de *Deltron*) ou EU02F (Couche de base BC du *Global Refinish System*) pour assurer une préparation adéquate.

Préparation spéciale

- Pour optimiser l'apparence, la couche de base *Métal liquide* doit être appliquée sur un subjectile noir. Par exemple :
 - Couche de base noire D9700 ou DBC9700 — Lorsque le *Métal liquide* est appliqué directement sur une couche de base noire, cette dernière doit être complètement essuyée au chiffon collant et être exempte de tout défaut de surface. Les défauts doivent être égrenés avec un papier abrasif à grain 1500-2000.
 - Incolore DCC9300 à une étape — La couche de base *Métal liquide* peut être appliquée directement sur une couche de base noire recouverte d'incolore ou sur un uréthane acrylique noir à une étape. Ces derniers doivent avoir séché pendant 24 heures et avoir été poncés à l'eau avec un bloc de ponçage plat et un papier abrasif à grain P1000-P1200.

Une sédimentation peut se produire en cours de transport. Bien agiter à la main avant d'ajouter le solvant.

Directives relatives à l'utilisation

Comme fini métallisé



Réduction		
du VM4201	:	DT1855/D8767
1	:	3



Bien agiter à la main après le mélange.



Durée de vie utile : Indéterminée

- La couche de base *Métal liquide* peut servir de couche de fond argent sous les couleurs de couches intermédiaires personnalisées RADIANCE® II.
- Avant d'appliquer la couche intermédiaire, laisser la dernière couche de *Métal liquide* s'évaporer pendant au moins 15 à 30 min.

Directives relatives au masquage

Ne pas appliquer de ruban directement sur la couche de base *Métal liquide*.

Si un masquage est nécessaire, appliquer 1 couche de fusionneur de couleur DBC500 ou D895, et attendre 30 à 40 min avant le masquage.

Additifs

Aucun

Pression d'air et réglage du pistolet

HVLP :
Conforme aux règlements sur les COV :
Réglage du pistolet :

De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
De 29 à 40 lb/po² au pistolet
De 1,1 à 1,3 mm ou l'équivalent (réduire le débit du liquide lorsqu'on utilise une buse de 1,3 mm)

Consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application

Appliquer : Plusieurs couches légères jusqu'à l'obtention d'une apparence métallisée lisse et uniforme.

Temps de séchage

Entre les couches : De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)
(Ne pas essuyer au chiffon collant entre les couches ni avant d'appliquer l'incolore.)



Temps de séchage
Avant masquage : Ne pas appliquer de ruban directement sur le *Métal liquide*.

VM4201

Temps de séchage (suite)



Avant l'application de l'incolor : De 15 à 30 min à 21 °C (70 °F)

Avant d'appliquer l'incolor sur la couche de base *Métal liquide*, laisser la dernière couche s'évaporer pendant au moins 15 à 30 min, mais pas plus de 8 heures.

S'il faut attendre plus de 8 heures avant d'appliquer l'incolor, on doit utiliser du DBC500 ou du D895 sur la couche de base *Métal liquide*. La couche de DBC500 ou de D895 doit être poncée à l'eau avec un papier abrasif à grain P1000-P1200 avant d'appliquer des éléments graphiques ou l'incolor.

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 approuvé par PPG.

Données techniques

Rapport de mélange	1 : 3
Catégorie de revêtement	Couche de base multiétape
Teneur réelle en COV (PàP)	719 g/L (6,00 lb/gal US)
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées)	719 g/L (6,00 lb/gal US)
Poids des solides (en %)	4,3
Volume des solides (en %)	4,5
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert)	72
Pour les données techniques détaillées, voir la fiche technique de la couche de base DBC (P-175F.)	
Pour les données techniques détaillées, voir la fiche technique de la couche de base BC (EU02F).	

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



Le logo de PPG, Vibrance Collection, Deltron, Global Refinish System et Radiance sont des marques déposées, et Nous protégeons et embellissons le monde et Métal liquide sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.