

Fusionneur à fini uniforme

SX840/SXA840

Le fusionneur à fini uniforme SX840/SXA840 ONECHOICE® est spécifiquement formulé pour être utilisé avec les couches de finition et les incolores à base de solvants de marque PPG. Il n'est pas conçu pour les couches de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance ou AQUABASE® Plus.

Le fusionneur à fini uniforme sert à diluer les traces de pulvérisation sèche à la périphérie des retouches ou des panneaux réparés, et à élargir la zone de fusion après une réparation. Au moment de procéder à une réparation en vertu de la garantie d'un fabricant d'origine, consulter les recommandations de ce dernier relatives à la fusion.



Caractéristiques et avantages

- Facile d'utilisation.
- Pratique.
- Excellent contrôle.
- Améliore l'efficacité.
- Offert en aérosol pour des réparations de qualité « pistolet ».
- Résultats uniformes.
- Technologie éprouvée.
- Fusion invisible.

Produits compatibles

Le fusionneur à fini uniforme SX840/SXA840 est conçu pour une utilisation universelle avec les produits de scellement, les couches de finition ainsi que les incolores (ou vernis) à base de solvants des marques PPG et NEXA AUTOCOLOR®.

Remarque : Avant d'utiliser le fusionneur à fini uniforme SX840/SXA840 avec les incolores (ou vernis) et les couches de finition PPG ou Nexa Autocolor recommandés, consulter les bulletins techniques de ces produits pour connaître la méthode d'application adéquate.

Le **SX840/SXA840** ne doit pas être utilisé avec les sous-couches, les incolores (ou vernis) ou les couches de base à l'eau *Envirobase* Haute performance ou *Aquabase* Plus.

*** Le SX840 n'est autorisé que là où les règlements sur la refinition classent les revêtements à fini uniforme (fusionneurs) dans la catégorie « Revêtements de spécialité ». Ces produits respectent les règlements qui permettent une teneur limite en COV de 840 g/L (7,0 lb/gal) pour cette catégorie. Le SLV840 et le SXA840 doivent être utilisés dans les marchés exigeant des produits à faible COV (teneur limite de 540 g/L [4,5 lb/gal]).**

Mode d'emploi

Préparation des surfaces



Suivre la procédure recommandée pour les retouches et la réparation de panneaux dans les bulletins portant sur les produits à fusionner. Une préparation adéquate est essentielle pour réussir toute réparation. Il importe de prendre des précautions pour obtenir un résultat satisfaisant.

- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec le SWX350 H₂O-SO-CLEAN^{MC}, le décapant pour cire et graisse à faible COV SX1005, le décapant pour cire et graisse SXA330 ou le nettoyant à faible COV (1,4 lb/gal) DX394.
- Poncer la zone réparée avec un papier abrasif à grain 400-600 ou un tampon de ponçage gris.
- Préparer la zone périphérique à fusionner en la ponçant à l'eau avec un papier abrasif à grain 1200-1500, ou de la pâte à poncer SX1002 et de l'eau, puis nettoyer à nouveau avec le SWX350 H₂O-So-Clean, le SX1005, le SXA330 ou le SX394.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un chiffon blanc et propre, afin d'éliminer les traces laissées par les contaminants.
- Passer un chiffon collant sur toute la surface à peindre.

Rapport de mélange



L'utilisation d'une des techniques ci-dessous assure une fusion adéquate.

Tant le SX840 que le SXA840 peuvent servir de couche mouillée ou de fusionneur à la périphérie d'une réparation.

Remarque : Ce processus **ne convient pas** aux couches de base à l'eau.

Application



Méthode pour la fusion à la périphérie d'une réparation — sur des revêtements à base de solvants

- Appliquer une mince couche sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche. Éviter de trop mouiller les bords de fusion. Bien laisser sécher avant de continuer.

Méthode pour l'utilisation comme couche mouillée avant l'application d'une couche de base solvantée

- Appliquer une couche de fusionneur sur le panneau préparé avant d'appliquer la couche de base. Cette couche de fusion mouillée permettra de diluer les traces de pulvérisation sèche sur la couche de base.

Méthode pour retoucher les couches de base métallisées et unies avec le SX840. Ce processus ne convient pas au SXA840 en aérosol.

- Appliquer la couche de base prête à pulvériser (PàP) sur la zone de réparation peinte, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet.
- Ajouter 1 mesure de SX840 à 2 ou 3 mesures de peinture PàP et étendre la fusion plus loin dans la zone préparée environnante en décrivant des arcs avec le pistolet. Chevaucher les couches précédentes, mais s'assurer de rester dans la zone préparée. On peut ajouter d'autre fusionneur au mélange PàP s'il faut un autre voile pour agrandir le bord de fusion.
- Le plus rapidement possible, appliquer directement du SX840 comme fusionneur de finition (sous faible pression) sur le bord séché de la réparation. Appliquer en plusieurs passes pour diluer toute trace de pulvérisation sèche. **Remarque :** On peut aussi utiliser le SXA840 à cette étape du processus de fusion.
- Laisser sécher ou s'évaporer la pellicule le temps prévu.
- Appliquer l'incolore (ou vernis) sur la couche de base jusqu'aux bords de tout le panneau ou, lorsqu'on ne fusionne pas l'ensemble d'un panneau, utiliser le fusionneur tel qu'indiqué ci-dessus pour fusionner les couleurs à une étape ou les incolores (ou vernis) jusque dans la zone préparée.

Méthode pour fusionner les couleurs à une étape ou les incolores (ou vernis). C'est la méthode qui convient le mieux aux zones de réparation très visibles. Ce processus ne convient pas au SXA840 en aérosol.

- Appliquer à basse pression la couleur à une étape ou l'incolore (ou vernis) PàP sur la zone de réparation, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet.
- Ajouter au moins 1 mesure d'incolore (ou vernis) PàP à 1 mesure de couleur mélangée PàP, et étendre, à basse pression, la fusion plus loin dans la zone préparée environnante, en chevauchant la couche précédente. Nettoyer le pistolet.
- Le SX840 peut maintenant être pulvérisé comme un solvant de fusion ordinaire, au besoin, pour agrandir le bord de fusion ou pour diluer les traces de pulvérisation restantes.
 - **Remarque :** On peut aussi utiliser le SXA840 à cette étape du processus de fusion.

Mode d'emploi (suite)

Application (suite)



Méthode pour fusionner les incolores (ou vernis)

- Mélanger 1 mesure de SX840 et 1 mesure d'incolore (ou vernis) PàP, et appliquer ce mélange sur le bord de fusion. On peut ajouter d'autre fusionneur s'il faut un second voile pour agrandir le bord de fusion. Déplacer le pistolet de l'extérieur vers le centre, pulvériser un mince voile sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche.
- Le SX840 peut être pulvérisé comme un solvant de fusion ordinaire, au besoin, pour agrandir le bord de fusion ou pour diluer les traces de pulvérisation restantes.

Méthode pour appliquer un produit de scellement sur une zone à retoucher

- Lorsqu'on applique un produit de scellement sur une retouche, le SX840/SXA840 peut servir à diluer les traces de pulvérisation sur les bords avant d'appliquer la couche de finition. Appliquer un voile, de l'extérieur vers le centre, sur le bord du produit de scellement pour diluer les traces de pulvérisation sèche.

Données techniques

Propriétés

Mélanges PàP

	SX840*	SXA840
Rapport de mélange	Tel quel	Tel quel
Catégorie d'usage	Revêtement de spécialité — revêtement à fini uniforme	Revêtement d'incolore (ou vernis) — <i>National Rule</i> et California Air Resources Board (CARB) jusqu'à janvier 2017 Revêtement à fini uniforme — CARB à partir de janvier 2017
Teneur réelle en COV (en g/L)	834	382
Teneur réelle en COV (en lb/gal)	6,96	3,19
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)	834	651
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal)	6,96	5,43
Poids des solides (PàP)	4,1	2,0
Volume des solides (PàP)	3,3	1,5
Rendement en pi²/gal US. (1 mil à une efficacité de transfert de 100 %)	53	24

* Le SX840 n'est autorisé que là où les règlements sur la refinition classent les revêtements à fini uniforme (fusionneurs) dans la catégorie « Revêtements de spécialité ». Ces produits respectent les règlements qui permettent une teneur limite en COV de 840 g/L (7,0 lb/gal) pour cette catégorie. Le SLV840 et le SXA840 doivent être utilisés dans les marchés exigeant des produits à faible COV (teneur limite de 540 g/L [4,5 lb/gal]).

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

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 Industries
Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

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

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Le logo de PPG, OneChoice, Aquabase, Envirobace et Nexa Autocolor sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces et H.O.-So-Clean sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.