

STARFIRE^{MC}

VM4205 — Orange

VM4206 — Rouge

VM4207 — Bleu

VM4210 — Vert II

VM4211 — Blanc

VM4212 — Jaune II

Les colorants STARFIRE^{MC} contiennent des pigments à effets spéciaux d'aluminium colorés et font partie de la gamme VIBRANCE COLLECTION®. Ils peuvent servir à améliorer les capacités chromatiques des couches de base DBC 2000 de DELTRON® et BC du GLOBAL REFINISH SYSTEM®.

Ces pigments peuvent aussi être utilisés avec les fusionneurs de couleurs DBC500 et D895 ou la couche intermédiaire de personnalisation VWM500. En outre, on peut les pulvériser seuls pour produire des couches de fond et des couches intermédiaires personnalisées colorées à effets spéciaux.

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

Les colorants *Starfire* sont utilisés 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 refinition BC du *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.
- Fusionneur de couleur DBC500 — Suivre les recommandations de la fiche technique P-176F (DBC500 de *Deltron*) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation d'apprêts compatibles.
- Fusionneur de couleurs D895 — Suivre les recommandations de la fiche technique EU113F (Couche de base BC du *Global Refinish System*) pour assurer une préparation adéquate et l'utilisation d'apprêts compatibles.
- Couche intermédiaire de personnalisation VWM500 *Vibrance Collection* — Suivre les recommandations de la fiche technique VB-22F pour assurer une préparation et une utilisation adéquates.

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

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.
- Les couleurs *Starfire* sont conçues pour être appliquées sur des surfaces adéquatement nettoyées, poncées et apprêtées.
- Sur ENVIROBASE® Haute performance ou AQUABASE® Plus, utiliser la couche intermédiaire de personnalisation (VB-22F).

VM42xx

Rapport de mélange
(ajout de VM42xx
à une couleur de couche
de base
ou à un fusioneur
pour couche de base)



Pour une couleur personnalisée, on peut ajouter un maximum de 10 % de pigments *Starfire* à une couleur non réduite, de 5 % à un mélange DBC, BC, DBC500 ou D895 prêt à pulvériser, ou jusqu'à 14 % à du VWM500 non réduit.



Réduction
(couleur de couche
de base ou fusioneur
pour couche de base
contenant déjà
du VM42xx)

Réduction d'une couleur de couche de base ou d'un fusioneur pour couche de base contenant déjà du VM42xx

Pour obtenir des détails sur la réduction de la couche de base DBC 2000 de *Deltron*, consulter la fiche technique P-175F**.

Pour obtenir des détails sur la réduction de la couche de base BC du *Global Refinish System*, consulter la fiche technique EU02F**.

Pour obtenir des détails sur la réduction du DBC500, consulter la fiche technique P176F**.

Pour obtenir des détails sur la réduction du D895, consulter la fiche technique EU113F**.

Pour obtenir des détails sur la réduction du VWM500, consulter la fiche technique VB-22F.

** Avec les couleurs DBC ou BC contenant du VM42xx et les couleurs DBC, DBC500, BC ou D895 contenant une couleur *Starfire*, on doit utiliser l'activateur DX57 ou D888. Avec les couleurs *Starfire* de couches de base, on **doit** utiliser l'activateur DX57 ou D888 tant dans les couleurs de la couche de fond que dans celles de la couche intermédiaire.



Durée de vie utile :

Consulter les fiches techniques spécifiques des produits listés ci-dessus.

Après plus de 1 heure, l'utilisation d'un produit activé peut entraîner le ridage du fini ou d'autres défauts (en particulier dans les couleurs multiples).

Additifs



Consulter les fiches techniques spécifiques des produits listés ci-dessus.

**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 1,5 mm ou l'équivalent

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

Application



Appliquer :

Nombre suffisant de couches pour obtenir l'effet désiré. Il est recommandé de pulvériser un panneau d'essai pour déterminer si l'on obtient l'effet désiré.

Temps de séchage



Entre les couches :

Consulter les fiches techniques spécifiques des produits listés ci-dessus.



Séchage à l'air

Avant masquage :

Consulter les fiches techniques spécifiques des produits listés ci-dessus.



Avant l'application de l'incoloré :

Consulter les fiches techniques spécifiques des produits listés ci-dessus.
24 heures maximum avant l'application de l'incoloré.

Remarque : Les couleurs de couche de base sont conçues pour avoir un fini peu brillant une fois sèches, ce qui rend difficiles le contretypage et l'approbation de la couleur avant l'application de l'incoloré. **Une bonne technique pour contourner ce problème consiste à pulvériser la couche de base et l'incoloré sur un petit panneau d'essai avant de procéder à la mise en peinture.**

Si on a laissé sécher la couche de base pendant plus de 24 heures, on doit la poncer légèrement et en appliquer une nouvelle couche.

Mélange tricouche

Pour une application tricouche, on doit, avant l'application de la couche de fond **ET** de la couche intermédiaire, ajouter à la couche de base réduite 5 % d'activateur DX57 (DBC) ou d'activateur D888 (BC).

Pour obtenir une couche intermédiaire, on peut mélanger le colorant *Starfire* avec le fusioneur de couleur DBC500 (DBC), la couche intermédiaire de personnalisation VWM500 ou le fusioneur de couleur D895 (BC). Il est possible, de la sorte, d'obtenir un degré de transparence supérieur au moment de les combiner avec différentes couleurs de couche de fond, et de créer un éventail d'effets personnalisés. On peut utiliser toute quantité nécessaire de DBC500, de VWM500 ou de D895 pour obtenir l'effet désiré.

VM42xx

Bandes décoratives et deux tons

Temps d'attente avant masquage

Le temps avant masquage des couches de base DBC et BC est de 30 à 60 min à 21 °C (70 °F) et à 50 % d'humidité relative.

Le temps avant masquage du VWM500 est de 45 à 60 min. (Il peut être nécessaire de prolonger le temps de séchage si on applique des couches supplémentaires.)

L'application des bandes et des deux tons doit être complétée en deçà de 24 heures. Si on a laissé sécher pendant plus de 24 heures, on doit poncer et appliquer une nouvelle couche.

Avant l'application des couches de base DBC ou BC, on doit, pour les couleurs de la couche de fond **ET** de la couche intermédiaire, ajouter 5 % d'activateur DX57 ou D888 à la couche de base réduite.

Application de l'incolore

Recouvrir les couleurs *Starfire* de n'importe quel incolore *Vibrance Collection* ou de n'importe quel incolore recommandé pour les couches de base DBC 2000 de *Deltron*, BC du *Global Refinish System*, *Envirobase* Haute performance (liste complète dans la fiche technique EB-143F) ou *Aquabase* Plus (liste complète dans la fiche technique N5.3.2F).

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 approprié de PPG.

Données techniques	DBC	BC	DBC500
Teneur réelle en COV du produit emballé	De 582 à 738 g/L (4,86 à 6,16 lb/gal)	De 602 à 729 g/L (5,02 à 6,08 lb/gal)	De 623 à 673 g/L (5,20 à 5,62 lb/gal)
Teneur réglementaire en COV du produit emballé (moins l'eau et les matières exemptées)	De 582 à 738 g/L (4,86 à 6,16 lb/gal)	De 602 à 729 g/L (5,02 à 6,08 lb/gal)	De 623 à 673 g/L (5,20 à 5,62 lb/gal)
Rapport de mélange PàP	1 : 1 + 5 %	1 : 1 + 5 %	1 : 1 + 5 %
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 658 à 743 g/L (5,49 à 6,20 lb/gal)	De 664 à 743 g/L (5,54 à 6,20 lb/gal)	De 704 à 778 g/L (5,87 à 6,49 lb/gal)
	D895	VWM500	
Teneur réelle en COV du produit emballé	De 623 à 673 g/L (5,20 à 5,62 lb/gal)	De 182 à 189 g/L (1,52 à 1,55 lb/gal)	
Teneur réglementaire en COV du produit emballé (moins l'eau et les matières exemptées)	De 623 à 673 g/L (5,20 à 5,62 lb/gal)	De 400 à 439 g/L (3,33 à 3,66 lb/gal)	
Rapport de mélange PàP	1 : 1 + 5 %	1 : 1 + 5 %	
Teneur réglementaire en COV (PàP) (moins l'eau et les matières exemptées)	De 700 à 750 g/L (5,84 à 6,26 lb/gal)	De 659 à 705 g/L (5,50 à 5,88 lb/gal)	
Pour les recommandations et les teneurs en COV détaillées, voir la fiche technique de la couche de base DBC (P-175F). Pour les recommandations et les teneurs en COV détaillées, voir la fiche technique de la couche de base BC (EU02F). Pour les recommandations et les teneurs en COV détaillées, voir la fiche technique du DBC500 (P176F).		Pour les recommandations et les teneurs en COV détaillées, voir la fiche technique du D895 (EU113F). Pour les recommandations et les teneurs en COV détaillées, voir la fiche technique du VWM500 (VB-22F).	

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



© 2019 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Le logo de PPG, *Vibrance Collection*, *Deltron*, *Global Refinish System*, *Envirobase* et *Aquabase* sont des marques déposées, et *Nous protégeons et embellissons le monde* et *Starfire* sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.