

Incolore résistant aux marques et aux éraflures CERAMICLEAR®

P-244F

DC4125

Le DC4125 *CeramiClear* est un incolore à haute teneur en solides qui résiste aux marques et aux éraflures. Il a été spécialement conçu pour la réparation des Mercedes-Benz et d'autres véhicules qui exigent ce qu'il y a de mieux en matière de résistance aux marques et aux éraflures. Les excellentes propriétés de surface du DC4125 réduisent au minimum les marques visibles causées par les lavages et le polissage.

Le DC4125 *CeramiClear* a été formulé pour respecter toutes les limites applicables aux teneurs en COV et peut être utilisé dans tous les marchés d'Amérique du Nord.



Caractéristiques et avantages

- Résistance supérieure aux marques et aux égratignures.
- Haute teneur en solides.
- Produit approuvé par les fabricants d'équipement d'origine.
- Conforme aux règlements sur les COV de tous les marchés.

Surfaces compatibles

Le DC4125 *CeramiClear* peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Couche de base DBC DELTRON® 2000
- Couche de base universelle DBU *Deltron*
- ENVIROBASE® Haute performance

Produits nécessaires

Durcisseur

DCH4126 Durcisseur *CeramiClear*

DC4125

Préparation des surfaces

Consulter le bulletin portant sur le système de couleurs pour obtenir les recommandations relatives à l'application, aux temps de séchage et aux mélanges.

Rapport de mélange



DC4125 : **Durcisseur DCH4126**
2 : 1



Durée de vie utile : 1 heure à 21 °C (70 °F)

Additifs



Agent de matage universel SU4985 : Consulter le bulletin de produit ONECHOICE® OC-2F.

Pression d'air et réglage du pistolet



HVLP : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet
Réglage du pistolet : De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, consulter les recommandations du fabricant pour connaître les pressions d'air à l'entrée d'air du pistolet de pulvérisation.

Application



Appliquer : 1 couche moyenne, puis 1 couche complète (2 couches au total)

Épaisseur totale recommandée de la pellicule sèche : De 2,0 à 2,5 mils

Temps de séchage



Entre les couches : 5 min à 21 °C (70 °F)

Hors poussière : 30 min à 21 °C (70 °F)
Avant masquage : De 5 à 6 heures à 21 °C (70 °F)



Séchage à l'air : 8 heures à 21 °C (70 °F)



Séchage accéléré

Montée en température : De 0 à 5 min à 21 °C (70 °F)
Séchage au four : 30 min à 60 °C (140 °F)



IR (infrarouge)

Ondes moyennes : 15 min
Ondes courtes : 8 min



Polissage

Séchage à l'air : Minimum de 4 heures à 21 °C (70 °F)
Ponçage à l'eau : Grain 500-600 (américain) ou P800-P1200 (européen)
Ponçage à sec : Grain 400-400 (américain) ou P400-P800 (européen)

Après 24 heures à 21 °C (70 °F), le DC4125 *CeramiClear* peut être légèrement égrené avec du papier à grain 2000 et poli avec une pâte à polir. Éliminer les imperfections mineures à l'aide d'un tampon de mousse et de pâte à polir fine.

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, il faut utiliser le DC4125 pour la réparation de panneaux entiers.

DC4125

Avant
une nouvelle
couche
ou une
réparation



Avant une nouvelle couche ou une réparation

Nouvelle couche : Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 10 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F)

Réparation : Après le séchage accéléré et le refroidissement, ou après 10 heures de séchage à l'air à 21 °C (70 °F)



Remarque : Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal indiquées. Il faut prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Fusion

La technique de fusion utilisée pour le DC4125 *CeramiClear* est celle de la « **fusion inversée** ».

Suivre les instructions ci-dessous pour obtenir les meilleurs résultats :

1. Préparation standard : Utiliser un papier abrasif à grain 1000 sur une ponceuse DA, et du papier abrasif à 1200 mouillé.
2. Après avoir réparé la couleur, appliquer 1 couche mouillée de solvant de fusion à fini uniforme SX840 sur le bord de la zone de fusion de l'incolore (voir remarque).
3. Mélanger 1 mesure d'incolore prêt à pulvériser à 1 mesure de SX840 et appliquer ce mélange sur la zone à fusionner où le SX840 a été appliqué à l'étape 2.
4. Appliquer 2 couches simples d'incolore prêt à pulvériser sur le reste du panneau refini, en allant de la zone à fusionner vers le centre du panneau.
5. Sécher au four ou à l'air, puis polir la zone à fusionner avec une pâte à polir fine pour terminer la réparation

Remarque : Pour obtenir les meilleurs résultats, il faut utiliser le DC4125 pour la réparation de panneaux entiers.

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.

DC4125

Teneur en COV	
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées)	240 g/L (2,00 lb/gal)
Teneur réelle en COV	168 g/L (1,40 lb/gal)
Épaisseur totale de la pellicule sèche	De 2,0 à 2,5 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule mouillée par couche	De 2,1 à 3,1 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche	De 1,0 à 1,5 mil
Rendement théorique	
Couverture théorique en pi ² /gal US (PàP) (à une efficacité de transfert de 100 %)	799 pi ² /gal US
Densité	1074 g/L (8,96 lb/gal)
Poids des COV (en %)	47,9 %
Poids de l'eau (en %)	0,0 %
Poids des matières exemptées (en %)	33,3 %
Volume d'eau (en %)	0,0 %
Volume des matières exemptées (en %)	30,4 %
Volume des solides (en %)	49,8 %
Poids des solides (en %)	52,1 %
Catégorie d'usage	Revêtement d'incolore

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

Refinition automobile PPG

Innové pour valoriser les surfaces^{MC}

Le logo de PPG, Deltron, Envirobase, CeramiClear et OneChoice sont des marques déposées, et *Innové pour valoriser les surfaces* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2015-03

