



SYSTÈME DE
REFINITION GLOBAL

Information de produit

**Surfaçant achromatique 2K LV
(2,1 COV)**

**DLV8001 Blanc
DLV8005 Gris
DLV8007 Noir**

Description du produit

Les surfaçants achromatiques 2K LV (DLV800x) sont des apprêts surfaçants de qualité supérieure appropriés à une vaste gamme de travaux courants dans les ateliers de refinition actuels.

Les surfaçants achromatiques 2K LV offrent d'excellentes caractéristiques d'adhérence, de pouvoir garnissant, de nivellement de surface et de rétention du brillant sur une large variété de substrats. On peut obtenir différents tons de gris en mélangeant les surfaçants blanc, gris et noir. Voilà un apprêt polyvalent, facile à appliquer et à poncer et de séchage rapide qu'on peut utiliser comme apprêt garnissant ou comme un apprêt surfaçant conventionnel.

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 faire le choix du produit et connaître les directives d'utilisation. S'assurer que le substrat est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.



Peintures originales : On doit poncer la surface à sec avec un disque de grain P280 (européen) / 240 (américain) ou à l'eau avec un papier de grain P360 (européen) / 320 (américain). Le métal à nu exposé doit d'abord recevoir un apprêt qui convient au métal à nu (voir ci-dessous).

Apprêt d'électrodéposition : Nettoyer à fond selon la méthode ci-dessus. Dans le cas d'une application du surfaçant achromatique 2K comme apprêt garnissant ou comme apprêt surfaçant, abraser l'apprêt d'électrodéposition selon les recommandations de la section sur les peintures d'origine.



Aluminium, acier à nu et acier galvanisé : Nettoyer les surfaces, enlever toute trace de rouille puis poncer soigneusement à l'aide d'un papier abrasif à grain P180 à P280 (européen) ou 180 à 240 (américain). Appliquer ensuite l'apprêt réactif sans chromate D831.

Mastic pour carrosserie en polyester : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P180 (européen) ou 180 (américain) et, de nouveau, avec du 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 le promoteur d'adhérence pour plastiques D820.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange

Selon le type d'utilisation :

Apprêt garnissant – pour une épaisseur de pellicule optimale



Surfaçant 2K DLV800x : 4 vol.
Durcisseur DLV8291 : 1 vol.
Diluant conforme : ---

Apprêt surfaçant – pour une vitesse de séchage optimale



Surfaçant 2K DLV800x : 4 vol.
Durcisseur DLV8291 : 1 vol.
Diluant conforme : 1 vol.

Choix de diluants conformes

D8764 : Diluant conforme – rapide

D8774 : Diluant conforme – moyen

D8767 : Diluant conforme – lent

Durée de vie



Selon l'utilisation :

Apprêt garnissant

Apprêt surfaçant

30 minutes à 21 °C (70 °F)

1 heure à 21 °C (70 °F)

Additifs



Plastifiant SLV814

Surfaçant 2K DLV800x prêt à pulvériser : 10 vol.

SLV814 : 1 vol.

Réglage du pistolet



Selon l'utilisation :

Apprêt garnissant

Apprêt surfaçant

1,7 – 2,0 mm ou l'équivalent

1,6 – 1,8 mm ou l'équivalent

Pression de pulvérisation

HVLP au chapeau d'air

Conventionnel au pistolet

0,7 bar / 10 lb/po²

3 bar / 45 lb/po²

Nombre de couches



Selon l'utilisation :

Appliquer

Épaisseur de la pellicule

par couche mouillée

Épaisseur de la pellicule

sèche par couche

Apprêt garnissant

Jusqu'à un maximum de 4 couches mouillées

5,0 mils

2,0 mils

Apprêt surfaçant

2 à 3 couches mouillées

4,0 mils

1,5 mil

Évaporation à 20 °C (68 °F)



Entre les couches

Avant cuisson

Apprêt garnissant

5 – 10 minutes

S.O.

Apprêt surfaçant

5 – 10 minutes

10 minutes

Temps de séchage



Hors poussière

20 °C (68 °F)

Apprêt garnissant

15 minutes

Apprêt surfaçant

15 minutes



Avant manipulation

20 °C (68 °F)

60 minutes

60 minutes

GUIDE D'APPLICATION GUIDE (suite)

Temps de séchage



Avant ponçage
20 °C (68 °F)
60 °C (140 °F)

Apprêt garnissant
6 heures, de préférence toute la nuit
Ne pas sécher en accéléré

Apprêt surfaçant
1½ heure
30 minutes*



Avant ruban-cache
20 °C (68 °F)
60 °C (140 °F)

S.O.
S.O.

S.O.
S.O.



IR (Infrarouge)
Ondes moyennes
Ondes courtes

Ne pas sécher en accéléré

20 minutes
10 minutes

* Les temps de cuisson s'appliquent aux températures de métal données. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Recouvrement/Nouvelle couche



Avant la couche de
 finition
20 °C (68 °F)
60 °C (140 °F)

Apprêt garnissant

6 hours (après ponçage)
S.O.

Apprêt surfaçant

1½ heure (ou après ponçage)
30 minutes (ou après ponçage)



Ponçage à l'eau
Ponçage à sec

Grain P600 (européen) / 400 (américain) suivi de P1200 (européen) / 600 (américain)
Grain P360 (européen) / 320 (américain) suivi de P1000 (européen) / 500 (américain)



Recouvrement

Envirobase ou toute couche de finition Global

Rendement

L'utilisation d'un équipement de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité de transfert d'environ 25 %, selon la marque et le modèle de l'équipement utilisé.

À l'application d'un **apprêt pour retouches** sur le surfaçant achromatique 2K LV, suivre la procédure suivante :

- La surface doit être soigneusement poncée jusqu'au contour du panneau ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la zone endommagée, la plus petite surface entre les deux devant être retenue.
- Après avoir appliqué le produit, le laisser sécher comme d'habitude. Nivelier ensuite le pourtour de la réparation avec soin au moment du ponçage.
- Ne pas effectuer de travaux de retouche sur des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, des laques ou des finis 1K.

Le surfaçant achromatique 2K LV et ses produits connexes sont sensibles à l'humidité, tout matériel utilisé doit donc être parfaitement sec. Fermer hermétiquement les contenants de durcisseurs entamés.

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche :

Minimum après ponçage

50 µ / 2,0 mils

50 µ / 2,0 mils

Maximum après ponçage

250 µ / 10 mils

150 µ / 6,0 mils

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée

125 µ / 5,0 mils

100 µ / 4,0 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche

50 µ / 2,0 mils

37 µ / 1,5 mil

% solides par volume PàP

40,55 %

33,79 %

Rendement théorique

Environ 650 pi²/gal US

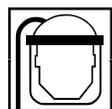
Environ 542 pi²/gal US

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

Combinaisons PàP	DLV800X : DLV8291	DLV800X : DLV8291 : D8764/74/67	DLV800X : DLV8291 : D8764/74/67 + SLV814
Rapport :	4 : 1	4 : 1 : 1	4 : 1 : 1 + 10%
Catégorie d'utilisation applicable	Primer	Primer	Primer
COV réel (g/l)	137 – 142	114 – 119	108 – 111
COV réel (lb/gal)	1.15 – 1.19	0.96 – 0.99	0.89 – 0.92
COV réglementaire (g/l)	240 – 249	240 – 249	230 – 240
COV réglementaire (lb/gal)	2.0 – 2.08	2.0 – 2.08	1.92 – 2.00
Densité (g/l)	1505 – 1556	1455 – 1497	1414 – 1493
Densité (lb/gal)	12.56 – 12.98	12.14 – 12.49	11.80 – 12.46
Poids subst. volatiles (%)	45.9 – 48.1	53.2 – 55.2	54.0 – 57.3
Poids en eau (%)	0.0	0.0	0.0
Poids matières exemptées (%)	37.1 – 38.6	45.6 – 47.1	46.7 – 49.6
Vol. eau (%)	0.0	0.0	0.0
Vol. matières exemptées (%)	43.0-43.3	52.5 – 52.8	53.6 – 53.8

Santé et sécurité

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



- 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, s'assurer de comprendre les mises en garde des étiquettes et des fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.



- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peuvent créer des conditions dangereuses ou occasionner des blessures.
- Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir 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'un respirateur adéquat. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser les respirateurs en toute sécurité et conformément aux exigences de l'entreprise et des autorités compétentes.
- Porter tout l'équipement de protection individuelle approprié, pour protéger les yeux et la peau, par exemple. En cas de blessure, se reporter aux procédures de premiers soins décrites sur les fiches signalétiques.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

Tableau de mélange de gris achromatique**Surfaçant achromatique 2K LV**

Utilisés comme guide de mélange du surfaçant achromatique 2K, les rapports de mélange G1 – G7 permettront d'obtenir un meilleur pouvoir couvrant.

Rapport de mélange par volume			Rapport de mélange par poids cumulatif							
Rapport de mélange			Grammes				Mesures			
			¼ chop.	½ chop.	Chop	Pinte	¼ chop.	½ chop.	Chop.	Pinte
G1	DLV8001	4	126	252	508	1025	142	285	574	1158
	DLV8291	1	151	301	607	1224	171	340	686	1383
	D8767	1	177	354	713	1437	200	400	806	1624
G2	DLV8001		120	240	484	977	136	271	547	1104
	DLV8005	S.O.	126	252	509	1026	142	285	575	1159
	DLV8291		150	301	599	1224	169	340	677	1383
	D8767		177	354	705	1438	200	400	797	1625
G3	DLV8001	3	94	189	381	769	106	213	430	869
	DLV8005	1	126	252	509	1026	142	285	575	1159
	DLV8291	1	150	301	607	1225	169	340	686	1384
	D8767	1	177	354	713	1439	200	400	806	1626
G4	DLV8001		42	84	169	342	47	95	191	386
	DLV8005	S.O.	126	253	510	1029	142	286	576	1163
	DLV8291		151	302	608	1228	171	341	687	1388
	D8767		177	355	714	1441	200	401	807	1628
G5	DLV8005	4	127	253	511	1030	143	286	577	1164
	DLV8291	1	151	302	609	1229	171	341	688	1389
	D8767	1	177	355	715	1442	200	401	808	1629
G6	DLV8005		81	162	327	658	91	183	369	743
	DLV8007	S.O.	123	247	498	1001	139	279	563	1131
	DLV8291		148	296	597	1199	167	334	675	1355
	D8767		174	348	703	1413	197	393	794	1597
G7	DLV8007	4	122	243	491	990	138	275	555	1119
	DLV8291	1	146	292	590	1189	165	330	667	1343
	D8767	1	173	345	696	1402	195	390	786	1584

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 indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

© PPG Industries, 2008 www.ppgrefinish.com