

Incolore résistant aux marques
et aux éraflures CERAMICLEAR®

EU-142F



SYSTÈME DE REFINITION
GLOBAL^{MC}

D8126

Description du produit

Le D8126 *CeramiClear* est un incolore à haute teneur en solides issu de la nanotechnologie et résistant aux marques et aux éraflures. Il est spécialement conçu pour la réparation des voitures Mercedes-Benz dont le fini d'origine est fait à l'aide du *CeramiClear* de PPG. En outre, les excellentes propriétés surfaciques de ce produit réduisent au minimum les marques visibles causées par les lavages et le polissage.

Le D8126 *CeramiClear* a été formulé pour respecter toutes les limites applicables aux teneurs en COV. Il peut être utilisé sur les couleurs de couches de base d'ENVIROBASE® Haute performance et du SYSTÈME DE REFINITION GLOBAL^{MC}.

Préparation des subjectiles



- Laver le subjectile à peindre à l'eau savonneuse. Appliquer ensuite le nettoyant PPG approprié. S'assurer que le subjectile est bien nettoyé et sec tant avant qu'après l'application.



- Poncer à l'eau avec un papier abrasif à grain P800-P1200 (européen) ou 500-600 (américain), ou poncer à sec avec un papier abrasif à grain P600-P800 (européen) ou 400-500 (américain).



- Laver la surface pour éliminer les résidus, puis l'assécher complètement avant de procéder à un nouveau nettoyage avec le nettoyant PPG approprié au subjectile. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.

Produit nécessaire

Durcisseur

D8226 Durcisseur *CeramiClear*

Incolore résistant aux marques et aux éraflures

CeramiClear

EU-142F

D8126

Rapport de mélange



D8126 CeramiClear :
Durcisseur D8226 :

2 mesures
1 mesure

Durée de vie utile



1 heure à 20 °C (68 °F)

Additif



Aucun

Réglage du pistolet de pulvérisation



Buse :

De 1,3 à 1,5 mm ou l'équivalent

Pression de pulvérisation

HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air
Conforme aux règlements sur les COV : De 29 à 40 lb/po² au pistolet

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.

Nombre de couches



Appliquer : 2 couches
1 couche moyenne, puis 1 couche complète

Épaisseur totale de la pellicule sèche par couche :
Épaisseur maximale de la pellicule sèche :

De 1,0 à 1,5 mil

2,5 mils

Temps de séchage



Entre les couches
20 °C (68 °F) :

5 min



Hors poussière
20 °C (68 °F) :

30 min

Sec au toucher
20 °C (68 °F) :

4 heures minimum

Avant masquage
20 °C (68 °F) :

De 5 à 6 heures

Séchage à l'air
20 °C (68 °F) :

8 heures



Séchage accéléré*
60 °C (140 °F) :

Montée en température de 0 à 5 min
30 min* de séchage au four + 2 heures à la température ambiante



IR
Ondes moyennes :
Ondes courtes :

15 min
9 min



Remarque : Pour les meilleurs résultats, le D8126 doit être utilisé pour la réparation de panneaux entiers.

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

Incolore résistant aux marques et aux éraflures

CeramiClear

EU-142F

D8126

Avant la nouvelle couche

ou la couche de finition



Avant la nouvelle couche ou la couche de finition :

10 heures à 20 °C (68 °F) ou 2 heures après le séchage accéléré et le refroidissement

Ponçage à l'eau :

Grain P800-P1200 (européen) ou 500-600 (américain)

Ponçage à sec :

Grain P600-P800 (européen) ou 400-500 (américain)

Couche de recouvrement :

Couches de finition du *Système de finition Global*, acryliques uréthanes DCC Concept, ou *Envirobase* Haute performance

Polissage



Après 24 heures à 20 °C (68 °F), le D8126 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.

Fusion

La technique de fusion utilisée pour le D8126 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 grain 1200 mouillé.
2. Après avoir réparé la couleur, appliquer 1 couche mouillée de **fusionneur 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 les meilleurs résultats, le D8126 doit être utilisé 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 un solvant tout usage de PPG, un diluant pour laque ou du réducteur DX.

Données techniques

Mélanges PàP

D8126 : D8226

Rapport de mélange

2 : 1

Catégorie d'usage

Revêtement d'incolore

Teneur réelle en COV (en g/L)

168

Teneur réelle en COV (en lb/gal US)

1,40

Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en g/L)

240

Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) (en lb/gal US)

2,00

Densité (en g/L)

1074

Densité (en lb/gal US)

8,96

Poids des COV (en %)

48,0

Poids de l'eau (en %)

0,0

Poids des matières exemptées (en %)

32,3

Volume d'eau (en %)

0,0

Volume des matières exemptées (en %)

30,4

Volume des solides (en %)

49,8

Poids des solides (en %)

52,0

Rendement en pi²/gal US (1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert)

799

Santé et sécurité



- Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, il faut s'assurer de bien comprendre les avertissements des étiquettes et des fiches signalétiques de tous les composants, car le mélange présentera tous les risques de chacun de ses composants.
- Une mauvaise utilisation ou manutention, comme des techniques de pulvérisation inadéquates, des mesures d'ingénierie insuffisantes ou un équipement de protection individuelle incomplet, peut 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.
- Vérifier que la ventilation est adéquate pour contrôler les risques pour la santé et les risques 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 dans les fiches signalétiques.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et appliquer les mesures de sécurité et d'hygiène adéquates.

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
Innover pour valoriser les surfaces^{MC}



Le logo de PPG, CeramiClear et Envirobase sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surfaces et Système de refinition Global, sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.

© 2015 PPG Industries, Inc. Tous droits réservés.

Information sur le produit en vigueur 2015-11

Incolore résistant aux marques et aux éraflures *CeramiClear*

Mélange		D8126	Durcisseur D8226
		2	1
		Durcisseur D8226	Durcisseur <i>CeramiClear</i>
Additif		<i>Aucun</i>	
Durée de vie utile		1 heure à 20 °C (68 °F)	
Pression d'air		<i>HVLP :</i> <i>Conforme aux règlements sur les COV :</i> <i>Buse :</i>	10 lb/po ² au chapeau d'air De 29 à 40 lb/po ² au pistolet De 1,3 à 1,5 mm ou l'équivalent
Application		<i>Appliquer :</i> <i>Entre les couches :</i>	1 couche moyenne, puis 1 couche complète 5 min à 20 °C (68 °F)
Temps de séchage		<i>Hors poussière :</i> <i>Sec au toucher :</i> <i>Avant masquage :</i>	30 min à 20 °C (68 °F) 4 heures à 20 °C (68 °F) De 5 à 6 heures à 20 °C (68 °F)
		<i>Séchage accéléré** :</i>	Montée en température de 0 à 5 min 30 min de séchage au four + 2 heures à la température ambiante
		<i>IR</i> <i>Ondes moyennes :</i> <i>Ondes courtes :</i>	15 min 8 min
		<i>Polissage :</i>	Après 24 heures à 20 °C (68 °F), le D8126 peut être légèrement égrené et poli avec une pâte à polir.
		<i>Avant la nouvelle couche ou la couche de finition :</i>	2 heures après le séchage accéléré et le refroidissement, ou 10 heures à 20 °C (68 °F)
		<i>Ponçage à l'eau :</i> <i>Ponçage à sec :</i>	Grain P800-P1200 (européen) ou 500-600 (américain) Grain P600-P800 (européen) ou 400-500 (américain)

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