



Information de produit

D839 Apprêt surfaçant / scellant à deux composants

Description du produit

L'apprêt surfaçant à deux composants gris D839 est tout indiqué pour un grand nombre de travaux de réparation journaliers effectués à l'atelier de refinition. Ce produit polyvalent, de séchage rapide, est facile à appliquer et à poncer. Il offre également d'excellents atouts sur le plan de l'adhérence, de l'épaisseur de la pellicule, du nivellement de la surface et de la rétention du brillant lorsqu'il est appliqué sur un grand nombre de substrats différents.

On peut appliquer le D839 directement sur des couches de peinture originales en bon état, des mastics pour carrosserie polyesters et des apprêts d'adhérence compatibles. On peut le recouvrir directement avec des produits Global BC, Global DG ou Envirobase.

On peut appliquer le D839 en tant qu'apprêt garnissant conventionnel, apprêt surfaçant ou en tant que produit de scellement. On peut le faire sécher à l'air ambiant, cuire à basse température ou durcir par infrarouge.

Preparation of Substrate



Dans tous les cas, laver la surface à l'eau savonneuse et appliquer le nettoyant Global approprié. On trouvera dans le bulletin GLG-142F sur les nettoyants Global les explications sur le choix et l'utilisation du nettoyant. Assurez-vous que la surface est nettoyée à fond et complètement sèche avant et 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 devrait être préparé avec un apprêt qui convient au métal à nu (voir ci-dessous).



Apprêt d'électrodeposition. On doit nettoyer la surface à fond, selon les indications ci-dessus. On peut ensuite la revêtir directement du D839, utilisé en tant que produit de scellement mouillé sur mouillé, sans avoir à la poncer. Si on utilise le D839 en tant qu'apprêt garnissant ou apprêt surfaçant, on doit poncer l'apprêt d'électrodeposition conformément aux recommandations de la section « Peintures originales ».

Aluminium, acier à nu et acier galvanisé : Enlever toute trace de rouille avant l'application. Poncer à fond à l'aide de papier abrasif à grain P180 (européen) ou 180 (américain) et P280 (européen) ou 240 (américain); appliquer ensuite l'apprêt réactif sans chromate D831.

Mastic pour carrosserie polyester : Poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P180 (européen) ou 180 (américain) et 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. Laver tout résidu et sécher à fond avant de nettoyer de nouveau à l'aide du nettoyant Global approprié. Nous recommandons d'utiliser un chiffon collant.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange :

Utilisé comme :

Apprêt garnissant		Apprêt surfaçant*		Produit de scellement mouillé sur mouillé	
<i>Épaisseur de pellicule optimale</i>		<i>Optimum Drying Speed</i>			
	D839 : 4 Vol D802 : 1 Vol Diluant : ---		D839 : 4 Vol D802 : 1 Vol Diluant : ½ Vol		D839 : 4 Vol D894/ Couleur DG** : 2 Vol D897 or D884 : 1 Vol Diluant : 2 Vol

* On peut ajouter jusqu'à 1 oz de D885 par pinte U.S. PàP dans le cas de l'option 4:1: 0,5, si désiré.

** La teinte de DG doit avoir un paquet COV de 4,60 ou moins.

Note : On doit absolument poncer les applications d'apprêt garnissant et d'apprêt surfaçant.



Durée de vie à 20 °C / 68 °F

Utilisé comme

Apprêt surfaçant 1 heure

Produit de scellement mouillé sur mouillé 1 heure

Diluant :

Sélection du diluant	Fourchette de températures appropriées
D870	Jusqu'à 18 °C / 65 °F
D871	18 ° - 25 °C / 65 ° - 77 °F
D872	25 ° - 35 °C / 77 ° - 95 °F
D873	Au-dessus de 35 °C / 95 °F

Note : On peut mêler le retardateur D8700 à des diluants à des températures au-dessus de 35 °C / 95 °F. On peut ajouter jusqu'à 10 % de retardateur au diluant approprié. Ne pas utiliser seul comme réducteur.

Additifs :



Le D839 peut être coloré :

Utilisé comme apprêt surfaçant et comme produit de scellement mouillé sur mouillé seulement, le D839 peut être flexibilisé.

Dans le cadre de l'option 4:1 ou 4:1: 0,5, il est possible de colorer le D839 en ajoutant jusqu'à 10 % par volume de colorant DG ou d'une couleur DG de Global AVANT d'ajouter le durcisseur D802 et le diluant.

D839 : Mélange PàP

D814 : 10 % par volume

Réglage du pistolet :



Utilisé comme

Apprêt garnissant

1,6 – 1,8 mm ou l'équivalent

Apprêt surfaçant

1,6 – 1,8 mm ou l'équivalent

Produit de scellement mouillé sur mouillé

1,4 – 1,6 mm ou l'équivalent

Pression d'air :

HVLP au chapeau d'air	0,7 bar / 10 lb/po ²
Conventionnel au pistolet	3 bar / 45 lb/po ²

Nombre de couches :



Utilisé comme

Apprêt garnissant

4 couches mouillées, au maximum

Apprêt surfaçant

2 - 3 couches mouillées

Produit de scellement mouillé sur mouillé

1 couche moyenne

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée

Apprêt garnissant
125µ / 5.0 mils

Apprêt surfaçant
100µ / 4.0 mils

Produit de scellement mouillé sur mouillé
75µ / 3.0 mils

Épaisseur de la pellicule sèche

50µ / 2.0 mils

37µ / 1.5 mils

25µ / 1.0 mils

GUIDE D'APPLICATION

Temps d'évaporation entre les couches à 20 °C / 68 °F



Entre les couches
Avant cuisson
Avant la couche de
 finition

Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant	Produit de scellement mouillé sur mouillé
5 – 10 minutes	5 – 10 minutes	s.o.
s.o.	10 minutes	s.o.
s.o.	s.o.	15 minutes minimum 72 heures maximum*

*Après 72 h, le produit de scellement doit être poncé.

Produit de scellement mouillé sur mouillé : Sur le D831, on doit appliquer la couche de finition en deçà de 15 à 45 minutes à 20 °C / 68 °F ou faire cuire 45 minutes à 60 °C / 140 °F ou laisser sécher toute la nuit.

Temps de séchage



Hors poussière
20 °C / 68 °F

Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant	Produit de scellement mouillé sur mouillé
15 Minutes	15 Minutes	15 Minutes



Avant de manipuler
20 °C / 68 °F

60 Minutes	60 Minutes	80 Minutes
------------	------------	------------



Avant de poncer
20 °C / 68 °F
60 °C / 140 °F

4 heures Aucun séchage accéléré	2 heures 30 Minutes**	Poncer après 2 heures de séc. à l'air 30 Minutes**
------------------------------------	--------------------------	---

Avant l'application de
ruban-cache
20 °C / 68 °F
60 °C / 140 °F

s.o.	s.o.	3 heures
s.o.	s.o.	45 minutes**



IR (Infrarouge)
Ondes moyennes
Ondes courtes

Aucun séchage accéléré	20 minutes	5 – 10 minutes
Aucun séchage accéléré	10 minutes	3 – 5 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



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

Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant	Produit de scellement mouillé sur mouillé
4 h (après le ponçage) s.o.	2 h (après le ponçage) 15 minutes	15 minutes 45 minutes



Ponçage à l'eau
Ponçage à sec

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

Recouvrement avec

Envirobase ou toute couche de finition Global

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche

	Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant	Produit de scellement mouillé sur mouillé
Minimum après ponçage	50µ / 2,0 mils	50µ / 2.0 mils	25µ / 1.0 mil
Maximum après ponçage	250µ / 10 mils	150µ / 6.0 mils	35µ / 1.4 mils
Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	125µ / 5,0 mils	100µ / 4.0 mils	75µ / 3.0 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	50µ / 2,0 mils	37µ / 1.5. mils	25µ / 1.0. mils

% solides par volume PàP

40,9	37,1	35,9
------	------	------

Couverture théorique

Env. 109 pi ² / gallon US	Env. 149 pi ² / gallon US	Env. 480 pi ² / gallon US
--------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

Couverture théorique en pi²/gallon américain prêt à vaporiser (PàP), donnant avec une épaisseur de pellicule sèche de 150µm (6,0 mils) dans le cas de l'apprêt garnissant, de 100µm (4 mils) dans celui de l'apprêt surfaçant et de 30µm (1,2 mil) dans celui du produit de scellement.

COV

(D839)	496 grammes par litre / 4,14 lb/ gal. US
(D839:D802, 4:1)	516 grammes par litre / 4,30 lb/ gal. US
(D839:D802:D872, 4:1:½)	546 grammes par litre / 4,56 lb/ gal. US
(D839:DG:D897:D872, 4:2:1:2)	551 grammes par litre / 4,60 lb/ gal. US

Mélange :

Utilisé comme

	Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant*	Produit de scellement mouillé sur mouillé
	D839 : 4 vol. D802 : 1 vol. Diluant : ---		
	D839 : 4 vol. D802 : 1 vol. Diluant : ---	D839 : 4 vol. D802 : 1 vol. Diluant : 0,5 vol.	D839 : 4 vol. D894/DG : 2 vol. D897 : 1 vol. Diluant : 2 vol.

* Dans le cas d'une application d'apprêt surfaçant seulement, on peut ajouter jusqu'à 1 oz de D885 par pinte U.S. PàP.

** La teinte de DG doit avoir un paquet COV de 4,60 ou moins.

Note : On doit absolument poncer les applications d'apprêt garnissant ou d'apprêt surfaçant.

Diluant :

Sélection du diluant

D870
D871
D872
D873

Fourchette de températures appropriées

Jusqu'à 18 °C / 65 °F
18 ° - 25 °C / 65 ° - 77 °F
25 ° - 35 °C / 77 ° - 95 °F
Au-dessus de 35 °C / 95 °F

Note : On peut mêler le retardateur D8700 à des diluants à des températures au-dessus de 35 °C / 95 °F. On peut ajouter jusqu'à 10 % de retardateur au diluant approprié. Ne pas utiliser seul comme réducteur.

Durée de vie :

Utilisé comme



Apprêt garnissant 30 minutes
Apprêt surfaçant 1 heure
Produit de scellement mouillé sur mouillé 1 heure

Additifs :



Le D839 peut être coloré

Utilisé comme apprêt surfaçant et comme produit de scellement mouillé sur mouillé seulement, le D839 peut être flexibilisé.

Dans le cadre de l'option 4:1 ou 4:1:0,5, il est possible de colorer le D839 en ajoutant jusqu'à 10 % par volume de colorant DG ou d'une couleur DG de Global AVANT d'ajouter le durcisseur D802 et le diluant.

D839 Mélange PàP
D814 10 % par volume *La durée de vie est de 1 heure à 20 °C / 68 °F*

Pression d'air :



HVLP 0,7 bar / 10 lb/po²
Conventionnel 3 bars / 45 lb/po²
Buse à fluide Apprêt garnissant 1,6 mm– 1,8 mm ou l'équivalent
Apprêt surfaçant 1,6 mm– 1,8 mm ou l'équivalent
Produit de scellement mouillé sur mouillé 1,4 mm– 1,8 mm ou l'équivalent

Application :



	Apprêt garnissant	Apprêt surfaçant	Produit de scellement mouillé sur mouillé
Appliquer	4 couches mouillées max.	2 - 3 couches mouillées	1 couche moyenne
Entre les couches	5 – 10 minutes	5 – 10 Minutes	s.o.
Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	125µ / 5,0 mils	100µ / 4,0 mils	75µ / 3,0 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	50µ / 2,0 mils	37µ / 1,5. mil	25µ / 1,0. mil

Temps de séchage :



Avant cuisson	s.o.	10 minutes	s.o.
Hors poussière 20 °C / 68 °F	15 minutes	15 minutes	15 minutes
Avant de manipuler 20 °C / 68 °F	60 minutes	60 minutes	80 minutes
Avant de poncer			
20 °C / 68 °F	4 heures	2 heures	Poncer après 2 h de séc à l'air
60 °C / 140 °F	Aucun séchage accéléré	30 minutes**	30 minutes**
Avant l'application de ruban-cache			
20 °C / 68 °F	s.o.	s.o.	3 heures
60 °C / 140 °F	s.o.	s.o.	45 minutes**
IR (Infrarouge)			
Ondes moyennes	Aucun séchage accéléré	20 minutes	5 – 10 minutes
Ondes courtes	Aucun séchage accéléré	10 minutes	3 – 5 minutes
Avant la couche de finition			
20 °C / 68 °F	4 h (après le ponçage)	2 h (après le ponçage)	15 minutes
60 °C / 140 °F	s.o.	30 min (après le ponçage)	45 minutes**
Avant la couche de finition			
20 °C / 68 °F	4 h (après le ponçage)	2 h (après le ponçage)	15 minutes
60 °C / 140 °F	s.o.	30 min (après le ponçage) **	45 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.

Compatibilité du produit

On peut appliquer le D839 utilisé comme apprêt garnissant ou apprêt surfaçant sur les produits suivants :

D820 Promoteur d'adhérence pour plastiques	Apprêt réactif sans chromate D831	Promoteur d'adhérence pour plastiques SX/SXA1050 (Produits spécialisés à haut rendement)
--	-----------------------------------	---

On peut sceller le D839 utilisé comme apprêt garnissant ou apprêt surfaçant avec les produits suivants :

D822 Apprêt anticorrosion (comme produit de scellement)	D848 Apprêt surfaçant 2K à base d'eau (comme produit de scellement)	D8006 Produit de scellement à très haute teneur en matières solides
D825 Surfaçant colorable 2K (comme produit de scellement)	D859 Produit de scellement à faible teneur en COV	D8070 Produits de scellement chromatiques 2K
D839 Apprêt surfaçant/Apprêt scellant 2K (comme produit de scellement)	D891 Produit de scellement	SX1056 Produit de scellement flexible à 2K (Produits spécialisés à haut rendement)

On peut appliquer le D839 comme produit de scellement sur les produits suivants :

D820 Promoteur d'adhérence pour plastiques	D848 Apprêt surfaçant scellant 2K à base d'eau*	SX/SXA1050 Promoteur d'adhérence pour plastiques (Produits spécialisés à haut rendement)
D822 Apprêt anticorrosion*	D8002 Surfaçant à très haute teneur en matières solides*	SX1057 Produit de scellement 2K flexible* (Produits spécialisés à haut rendement)
D824 Surfaçant 2K à faible teneur en COV apprêt garnissant*	D860 Apprêt surfaçant à faible teneur en COV*	SX1060 Apprêt surfaçant 2K brossable* (Produits spécialisés à haut rendement)
D825 Surfaçant colorable à deux composants*	D831 Apprêt réactif sans chromate**	
D839 Apprêt surfaçant/Apprêt scellant 2K*	DTM Uniprime Apprêt surfaçant directement sur le métal*	

*Application de surfaçant multicouche seulement. Faire sécher à fond et poncer.

**Sur le D831, le produit de scellement doit recevoir une couche de finition mouillée sur mouillée en deçà de 15 à 45 minutes, à 20 ° C (68 ° F) ou doit sécher toute la nuit ou encore doit cuire 45 minutes à 60 ° C (140 ° F).

On peut recouvrir le D839 des produits suivants :

Couleur à brillant direct DG Global	Couleur de couche de base BC Global	Couleur à brillant direct à faible teneur en COV DGLV
-------------------------------------	-------------------------------------	---

Rendement

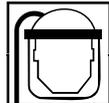
L'utilisation d'un équipement de pulvérisation HVLP peut augmenter l'efficacité de transfert d'environ 10 %, selon la marque et le modèle de l'équipement utilisé. Pour effectuer un **travail de retouche** en utilisant le D839 comme apprêt surfaçant, suivre les directives suivantes :

- La surface doit être soigneusement poncée jusqu'au contour du panneau ou jusqu'à plusieurs centimètres au-delà de la zone endommagée, selon celle qui est la plus petite.
- 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 finis d'origine, des applications thermoplastiques de finition, des laques ou des finis à un composant.

Le D839 et ses produits connexes sont sensibles à l'humidité, tout matériel utilisé doit donc être parfaitement sec. Fermer hermétiquement les contenants de durcisseur entamés.

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, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes et les fiches signalétiques de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé.



- Des techniques de pulvérisation déficientes, des mesures d'ingénierie inadéquates et/ou une faiblesse en matière d'équipement personnel de sécurité (EPS) peuvent créer des conditions dangereuses et causer des blessures.
- Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer 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'une protection adéquate des voies respiratoires. S'assurer que les employés ont reçu la formation nécessaire pour utiliser sans risque les respirateurs et que les recommandations de la compagnie et celles des autorités compétentes sont suivies.



- Porter un EPS approprié pour notamment protéger les yeux et la peau. En cas de blessure, consulter la fiche signalétique pour obtenir les détails sur les premiers soins à administrer.
- En tout temps, prendre les précautions qui s'imposent et respecter les mesures de sécurité et les pratiques d'hygiène.

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 U.S.A.

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.

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