



Système de refinition
Global

Information de produit

Incolore de performance D8150

Description de produit

L'incolore de performance D8150 est un incolore à haute teneur en solides de qualité supérieure précisément conçu pour les ateliers modernes à haut rendement. Grâce à son cycle de cuisson exceptionnellement court et à ses températures de cuisson réduites, il permet d'accroître la productivité tout en diminuant les frais d'exploitation.

Le D8150 offre des atouts sur les plans de la vitesse, de l'économie, de l'application et du brillant qui le démarquent dans le marché. Il est conçu pour être appliqué sur une couche de Global BC et Envirobase (voir les fiches techniques EU02 et EU130 respectivement).

Préparation du Substrat



Toujours laver les surfaces à peindre à l'eau savonneuse et appliquer le nettoyant Global approprié; consulter le bulletin sur les nettoyants Global GLG-142F pour le choix du produit et les instructions d'utilisation. S'assurer que le substrat est bien nettoyé et sec tant avant et après l'application.



Poncer à l'eau à l'aide d'un papier abrasif à grain P800-1200 (européen)/500-600 (américain) ou à sec, à l'aide d'un papier abrasif P600-800 (européen)/400-500 (américain).



Laver pour éliminer les résidus et bien faire sécher avant de nettoyer de nouveau à l'aide du nettoyant à substrat Global. Il est recommandé d'utiliser un chiffon collant.

Appliquer l'incolore de performance D8150 sur la BC Global et l'Envirobase. Consulter la fiche technique du produit pour des explications sur les applications de BC Global BC et du système Envirobase.



GUIDE D'APPLICATION :

Rapport de mélange :



Incolore de performance D8150 : 3 vol.

Durcisseur D82xx : 1 vol.

Diluant de la série D : 1 vol.



Durée de vie à 20°C / 68°F : 4 heures

Choix du durcisseur :

D8270 : 13° – 24°C / 55° – 75°F

D8280 : 24° – 35°C / 75° – 95°F

D8290 : Au moins 35°C / 95°F

* Seuls les D8280 et D8290 peuvent être utilisés sur Envirobase.

Sélection du diluant de la série D :

D870 : En bas de 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

D8700: Peut remplacer jusqu'à 25 % des niveaux de diluant recommandés à des températures très élevées

Note: Pour des surfaces plus petites, un diluant plus rapide peut s'avérer nécessaire.

Additifs :



Utiliser la **base de matage D759** pour *mater* l'incolore D8150.

Fini mat
D8150 : D82XX : D87X : D759
3 : 1 : 2 : 3

Fini satiné
D8150 : D82XX : D87X : D759
3 : 1 : 2 : 2

Utiliser le **plastifiant D814** pour *flexibiliser* l'incolore D8150.

D8150 : D82XX : D87X : D814
2 : 1 : 1 : 1

Réglage du pistolet :



Buse à fluide

1,3 – 1,5 mm ou l'équivalent

Viscosité de pulvérisation

17 – 18 sec ZAHN n°2 (de type Signature) à 20°C / 68°F

Pression d'air :

HVLP au chapeur d'air

8 – 10 lb/po²

Conventionnel au pistolet

45 – 55 lb/po²

Nombre de couches :



Appliquer : 2 couches

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche 3,0 – 3,5 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche 1,2 – 1,4 mils

Temps d'évaporation à 20°C / 68°F :



Entre les couches

5 – 10 minutes

Avant cuisson

0 – 5 minutes

Temps de séchage :



Hors poussière
68°F / 20°C

20 – 40 minutes

Avant de manipuler



20°C / 68°F
50°C / 120°F

3 – 4 heures au minimum
15 – 20 minutes







GUIDE D'APPLICATION

Temps de séchage continué :

	<i>Avant masquage</i>	68°F / 20°C 120°F / 50°C	6 – 8 hours 1 heure après le refroidissement
	<i>Sec à cœur</i>	68°F / 20°C 120°F / 50°C 140°F / 60°C	8 heures D8270 – 10 minutes D8280 – 10 minutes D8290 – 10 minutes
		<i>IR (Infrarouge)</i> Ondes moyennes Ondes courtes	15 minutes 8 minutes

Note: Le 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 :

	<i>Avant la nouvelle couche ou la couche de finition</i>	16 heures à 20°C / 68°F ou après le cycle séchage accéléré/ refroidissement. Il est nécessaire de poncer le D8150 avant de le recouvrir d'un apprêt, d'une couleur ou d'un incolore.
	<i>Ponçage à l'eau</i> <i>Ponçage à sec</i>	P800 – 1200 (européen)/ 500 – 600 (américain) P600 – 800 (européen)/ 400 – 500 (américain)
	<i>Couche de recouvrement</i>	Tout système de couche de finition Global
	<i>Polissage</i>	Après le cycle de cuisson et 1 heure de refroidissement. Éliminer les imperfections mineures à l'aide d'un tampon de mousse et de pâte à polir à découpe fine.

Pour optimiser le rendement :

Accorder à la couleur BC Global un temps d'évaporation d'au moins 15 minutes et d'au plus 24 heures avant d'appliquer l'incolore D8150. La durée d'évaporation varie selon la température et l'épaisseur de la pellicule. Des températures plus basses exigent une attente plus longue entre les couches. On peut poncer le D8150 Global à l'aide de papier abrasif de grain 1200 ou plus fin et le polir ensuite pour éliminer les imperfections mineures.

Estompage de l'incolore D8150

Après avoir effectué les travaux de retouche, nettoyer le pistolet et pulvériser le solvant de fusion Global D8753 sur le pourtour de la zone réparée pour qu'il s'estompe avec le reste du panneau. Pulvériser de l'extérieur vers le centre de la réparation.

données techniques :

Épaisseur totale de la pellicule sèche

Minimum	2,0 mils
Maximum	3,0 mils
Épaisseur de la pellicule par couche mouillée	3,0 – 3,5 mils
Épaisseur de la pellicule sèche par couche	1,2 – 1,4 mils

Couverture théorique

657 pi² / gallon am.

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

Solides par volume PàP

40,93 %

COV (D8150)

COV	3,80 lb par gal US
COV moins produits exemptés	3,32 lb par gal US

COV (D8150 : D8290 : D871, 3 : 1 : 1)

COV	4,18 lb par gal US
COV moins produits exemptés	3,89 lb par gal US

Incolore de performance

Rapport de mélange :



Incolore de performance D8150 : 3 vol.

Durcisseurs D82xx : 1 vol.

Diluant de la série D : 1 vol.

Durée de vie à 20°C / 68°F : 4 heures

Choix du durcisseur :

D8270 : 13° – 24°C / 55° – 75°F

D8280 : 24° – 35°C / 75° – 95°F

D8290 : Au moins 35°C / 95°F

* Use only D8280 and D8290 over Envirobase.

Sélection du diluant de la série D :

D870 : En bas de 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

D8700: D8700

Note: On peut avoir besoin de diluant plus rapide pour des surfaces réduites.

Additifs :



Utiliser la **base de mattage D759** pour *mater* l'incolore D8150.

Fini mat

D8150 : D82XX : D87X : D759

3 : 1 : 2 : 3

Fini satiné

D8150 : D82XX : D87X : D759

3 : 1 : 2 : 2

Utiliser le **plastifiant D814** pour *flexibiliser* l'incolore D8150.

D8150 : D82XX : D87X : D814

2 : 1 : 1 : 1

Réglage du pistolet :



Buse à fluide 1,3 – 1,5 mm ou équivalent

Viscosité de pulvérisation 17 – 18 sec ZAHN n°2 (de type Signature) à 20°C / 68°F

HVLP au chapeau d'air 8 – 10 lb/po²

Conventionnel au pistolet 45 – 55 lb/po²

Application :



Appliquer : 2 couches

Entre les couches 5 – 10 minutes

Avant cuisson 0 – 5 minutes

Épaisseur de la pellicule mouillée par couche 3,0 – 3,5 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche 1,2 – 1,4 mils

Temps de séchage :



Hors poussière 20°C / 68°F 20 – 40 minutes

Avant de manipuler

20°C / 68°F

3 - 4 heures au minimum

50°C / 120°F

15 – 20 minutes**



Sec à cœur

20°C / 68°F

8 heures

50°C / 120°F

D8270 – 10 minutes

60°C / 140°F

D8280 – 10 minutes

D8290 – 10 minutes



IR (Infrarouge)

Ondes moyennes

15 minutes

Ondes courtes

8 minutes



Avant la couche de finition

20°C / 68°F

16 heures à 20°C / 68°F ou après le cycle séchage accéléré / refroidissement. Il est nécessaire de poncer le D8150 avant de le recouvrir d'un apprêt, d'une couleur ou d'un incolore.

50°C / 120°F

** Les temps de séchage accéléré s'appliquent aux températures de métal données. Prévoir davantage de temps pour permettre au métal d'atteindre la température recommandée.

Santé et sécurité :



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

- 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.
- Une manipulation et une utilisation inadéquates, comme 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 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 suggestif, et ne constituent pas une représentation ni une garantie de la performance, des résultats ou de l'usage approprié. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou tout procédé énoncé dans les présentes.

©PPG Industries, 2004

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5