

Fusionneur à fini uniforme

SLV840/SXA840

Le SLV840/SXA840 ONECHOICE® est spécialement formulé pour servir de fusionneur à fini uniforme pour les couches de finition et les incolores à base de solvant et à faible teneur en COV de PPG. Il n'est pas conçu pour être utilisé avec les couches de base à l'eau ENVIROBASE® Haute performance ou AQUABASE® Plus.

Le fusionneur à fini uniforme est utilisé pour éliminer les traces de pulvérisation sèche à la périphérie des retouches ou des réparations de panneaux, ou pour agrandir la zone de fusion après une réparation. Avant de procéder à une réparation en vertu de la garantie d'un fabricant d'origine, consulter les recommandations de ce dernier relatives à la fusion.



Caractéristiques et avantages

- Facile d'utilisation.
- Pratique.
- Excellent contrôle.
- Améliore l'efficacité.
- Offert en aérosol pour des réparations de qualité « pistolet ».
- Résultats uniformes.
- Technologie éprouvée.
- Fusion invisible.

Produits compatibles

Le fusionneur à fini uniforme SLV840/SXA840 est conçu pour une utilisation universelle avec les produits de scellement, les couches de finition ainsi que les incolores (ou vernis) à base de solvants des marques PPG et NEXA AUTOCOLOR®.

Remarque : Avant d'utiliser le fusionneur à fini uniforme SLV840/SXA840 avec les incolores (ou vernis) et les couches de finition PPG ou Nexa Autocolor recommandés, consulter les bulletins techniques de ces produits pour connaître la méthode d'application adéquate.

Le SLV840/SXA840 ne doit pas être utilisé avec les sous-couches, les incolores (ou vernis) ou les couches de base à l'eau Envirobase Haute performance ou Aquabase Plus.

*** Le SLV840 est formulé pour les marchés dont les règlements exigent des produits de refinition automobile à faible COV et fixent la teneur limite en COV du produit prêt à pulvériser pour la catégorie des revêtements à fini uniforme à 540 g/L (4,5 lb/gal). Le SXA840 est conforme aux règlements sur les produits en aérosol des États-Unis et du California Air Resources Board (CARB) et il respecte les limites imposées par le CARB à partir de 2017.**

Mode d'emploi

Suivre la procédure recommandée pour les retouches et la réparation de panneaux dans les bulletins portant sur les produits à fusionner. Une préparation adéquate est essentielle pour réussir toute réparation. Il importe de prendre des précautions pour obtenir un résultat satisfaisant.

Préparation des surfaces



- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse, puis la nettoyer avec le SWX350 H₂O-SO-CLEAN^{MC}, le décapant pour cire et graisse à faible COV SX1005, le décapant pour cire et graisse SXA330 ou le nettoyant à faible COV (1,4 lb/gal) DX394.
- Poncer la zone réparée avec un papier abrasif à grain 400-600 ou un tampon de ponçage gris.
- Préparer la zone périphérique à fusionner en la ponçant à l'eau avec un papier abrasif à grain 1200-1500, ou de la pâte à poncer SX1002 et de l'eau. La nettoyer ensuite avec le SWX350 H₂O-So-Clean, le décapant pour cire et graisse à faible COV SX1005, le décapant pour cire et graisse SXA330 ou le nettoyant à faible COV (1,4 lb/gal) DX394.
- Pour obtenir des résultats optimaux, essuyer la surface encore humide, dans une seule direction, avec un chiffon blanc et propre, afin d'éliminer les traces laissées par les contaminants.
- Passer un chiffon collant sur toute la surface à peindre.

Rapport de mélange



Le SLV840/SXA840 est prêt à pulvériser.

L'utilisation d'une des techniques ci-dessous assure une fusion adéquate.

Méthode pour la fusion à la périphérie d'une réparation — sur des revêtements à base de solvants

- Appliquer une mince couche de fusionneur à fini uniforme sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche. Éviter de trop mouiller les bords de fusion. Bien laisser sécher avant de continuer. Ce processus ne convient pas aux couches de base à l'eau.

Méthode pour l'utilisation comme couche mouillée avant l'application d'une couche de base solvantée

- Appliquer une couche de fusionneur à fini uniforme sur le panneau préparé avant d'appliquer la couche de base. Cette couche de fusion mouillée permettra de diluer les traces de pulvérisation sèche sur la couche de base. Ce processus ne convient pas aux couches de base à l'eau.

Méthode pour fusionner les couches de base métallisées et unies à base de solvants

- Appliquer la couche de base prête à pulvériser (PàP) sur la zone de réparation peinte, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet.
- Ajouter 1 mesure de SLV840 à 2 ou 3 mesures de couche de base colorée prête à pulvériser et étendre la fusion plus loin dans la zone préparée environnante en décrivant des arcs avec le pistolet. Chevaucher les couches précédentes, mais s'assurer de rester dans la zone préparée. On peut ajouter d'autre fusionneur au mélange PàP s'il faut un autre voile pour agrandir le bord de fusion.
- Le plus rapidement possible, appliquer directement du SLV840 comme fusionneur de finition (sous faible pression) sur le bord séché de la réparation. Appliquer en plusieurs passes pour diluer toute trace de pulvérisation sèche.
- Laisser sécher ou s'évaporer la pellicule le temps prévu.
- Appliquer l'incolore (ou vernis) sur la couche de base jusqu'aux bords de tout le panneau ou, lorsqu'on ne fusionne pas l'ensemble d'un panneau, utiliser le fusionneur tel qu'indiqué ci-dessus pour fusionner les couleurs à une étape ou les incolores (ou vernis) jusque dans la zone préparée.

Application



Méthode pour fusionner les couleurs à une étape ou les incolores (ou vernis). C'est la méthode qui convient le mieux aux zones de réparation très visibles.

- Appliquer à basse pression la couleur à une étape ou l'incolore (ou vernis) PàP sur la zone de réparation, jusqu'à la zone préparée environnante, en décrivant des arcs avec le pistolet.
- Ajouter au moins 1 mesure d'incolore (ou vernis) PàP à 1 mesure de couleur mélangée PàP, et étendre, à basse pression, la fusion plus loin dans la zone préparée environnante, en chevauchant la couche précédente. Nettoyer le pistolet.
- Le SLV840/SXA840 peut maintenant être pulvérisé comme un solvant de fusion ordinaire, au besoin, pour agrandir le bord de fusion ou pour diluer les traces de pulvérisation restantes.

Mode d'emploi (suite)

LA MÉTHODE CI-DESSOUS NE CONVIENT QU'AU SLV840.

Application (suite)



Méthode pour fusionner les incolores (ou vernis)

- Mélanger 1 mesure de SLV840 et 1 mesure d'incolore (ou vernis) PàP, et appliquer ce mélange sur le bord de fusion. On peut ajouter d'autre fusionneur s'il faut un second voile pour agrandir le bord de fusion. Déplacer le pistolet de l'extérieur vers le centre, pulvériser un mince voile sur le bord de la réparation pour diluer les traces de pulvérisation sèche.
- Le SLV840 peut être pulvérisé comme un solvant de fusion ordinaire, au besoin, pour agrandir le bord de fusion ou pour diluer les traces de pulvérisation restantes.

Pour obtenir des renseignements supplémentaires, consulter la procédure recommandée pour les retouches et la réparation de panneaux dans les bulletins portant sur les produits à fusionner.

Données techniques

Propriétés

Mélanges PàP :	SXA840
Rapport de mélange :	Tel quel (aérosol)
Catégorie d'usage :	Revêtement d'incolore (ou vernis) — <i>National Rule</i> et CARB jusqu'à janvier 2017 Revêtement à fini uniforme — CARB à partir de janvier 2017
Teneur réelle en COV [en g/L (lb/gal)] :	382 (3,19)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) [en g/L (lb/gal)] :	615 (5,43)
Poids total des solides (en %) :	2,0
Volume total des solides (en %) :	1,5
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % efficacité de transfert) :	24

Propriétés

Mélanges PàP :	SLV840
Rapport de mélange :	Tel quel
Catégorie d'usage :	Revêtement à fini uniforme
Teneur réelle en COV [en g/L (lb/gal US)] :	47 (0,39)
Teneur réglementaire en COV (moins l'eau et les matières exemptées) [en g/L (lb/gal US)] :	533 (4,45)
Densité [en g/L (lb/gal US)] :	1056 (8,81)
Poids des COV (en %) :	96,5
Poids des solides (en %) :	3,5
Poids de l'eau (en %) :	0,2
Poids des matières exemptées (en %) :	91,9
Volume d'eau (en %) :	0,2
Volume des matières exemptées (en %) :	91,1
Rendement en pi ² /gal US (1,0 mil à 100 % efficacité de transfert) :	53

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.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

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 Industries

Innover pour valoriser les surfaces^{MC}

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit #6
Mississauga, Ontario Canada L5J 1K5

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

Le logo de PPG, OneChoice, Envirobase, Aquabase et Nexa Autocolor sont des marques déposées, et Innover pour valoriser les surface et H₂O-So-Clean sont des marques de commerce de PPG Industries Ohio, Inc.