

Information de produit

Agent de scellement chromatique 2K LV (2,8 COV)

DLV8081 Blanc
DLV8085 Gris
DLV8087 Noir
DLV8088 Rouge
DLV8089 Jaune
DLV8090 Bleu

Description du produit

Les agents de scellement chromatiques 2K LV (DLV80xx) sont des apprêts scellants de qualité supérieure qui conviennent aux finis de nouvelle technologie utilisés dans les ateliers de carrosserie modernes.

Les agents de scellement chromatiques 2K LV à séchage rapide affichent des propriétés d'écoulement supérieures et une excellente rétention de la brillance. On peut obtenir toute une variété de couleurs et de gris achromatiques à faible teneur en COV en mélangeant les six choix de couleurs. Les agents de scellement peuvent être appliqués sur les finis d'origine poncés, ainsi que sur les surfaces d'acier nu, d'aluminium, de fibre de verre et de plastique adéquatement préparées et traitées.

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 P400 (européen) / 360 (américain) ou à l'eau avec un papier de grain P600 (européen) / 400 (américain). Le métal à nu exposé doit d'abord recevoir un apprêt qui convient au métal à nu (voir ci-dessous).



Aluminium, acier à nu et acier galvanisé : On doit bien nettoyer la surface, enlever toute trace de rouille et poncer à l'eau complètement à l'aide de papier abrasif à grain P180 à P280 (européen) ou 180 à 240 (américain). **Ces surfaces doivent recevoir un apprêt de mordançage Global.** Il est fortement recommandé d'appliquer sur ce dernier une épaisseur supplémentaire d'agent de scellement chromatique 2K LV, c.-à-d. qu'il faut appliquer au moins 1,5 mil en deux couches. Cette épaisseur d'agent de scellement chromatique 2K LV supplémentaire peut exiger une plus longue période d'évaporation.

Apprêt d'électrodéposition : On doit nettoyer la surface à fond avant d'y appliquer directement l'agent de scellement chromatique 2K LV en guise un scellant mouillé-sur-mouillé sans avoir à la poncer.



Mastic pour carrosserie polyester : On doit poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Fibre de verre et SMC : On doit poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P280 (européen) ou 240 (américain).

Plastiques : On doit poncer à sec à l'aide d'un papier abrasif à grain P600 (européen) ou 400 (américain); utiliser un grain plus fin pour les plastiques plus mous. Appliquer ensuite un promoteur d'adhérence pour plastiques PPG.

GUIDE D'APPLICATION

Rapport de mélange



Agent de scellement 2K DLV80xx : 3 vol.

Catalyseur DLV8291 : 1 vol.

Diluants conformes : 1 vol.

Avertissement : Il est fortement recommandé d'appliquer sur les sections couvertes d'un apprêt de mordançage une épaisseur supplémentaire d'agent de scellement chromatique 2K LV, c.-à-d. appliquer au moins 1,5 mil en deux couches. Cette épaisseur supplémentaire peut exiger une plus longue période d'évaporation.

Choix de diluants

D8764 : Diluant conforme – rapide

D8774 : Diluant conforme – moyen

D8767 : Diluant conforme – lent

Durée de vie



1 heure à 21 °C (70 °F)

Additifs



Plastifiant SLV814

Agent de scellement 2K
DLV80xx prêt à pulvériser : 10 vol.

SLV814 : 1 vol.

Réglage du pistolet de pulvérisation



Buse

1,4 – 1,6 mm ou l'équivalent

Viscosité de pulvérisation

20 – 25 secondes, coupelle Zahn n° 2 à 21 °C (70 °F)

Pression de pulvérisation

HVLP au chapeau d'air

10 lb/po²

Conventionnel au pistolet

40 – 45 lb/po²

Nombre de couches



1-2 couches mouillées

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée 2,5 mils

Épaisseur de la pellicule sèche par couche 1,0 mil

Évaporation à 20 °C (68 °F)

Entre les couches

5 – 10 minutes

Avant cuisson

5 – 10 minutes



Avant application de la couche
de finition

15 minutes à 21 °C (70 °F) pour 1 couche

30 minutes à 21 °C (70 °F) pour 2 couches

Après 72 heures, il faut poncer l'agent de scellement. Si, une fois poncée, la pellicule est inférieure à 1 mil, il faut appliquer une nouvelle couche d'agent de scellement.

Temps de séchage



Hors poussière

20 °C (68 °F)

10 minutes



Avant manipulation

20 °C (68 °F)

1 heure



Avant ruban-cache

20 °C (68 °F)

1½ heure



IR (Infrarouge)

Ondes moyennes

10 minutes

Ondes courtes

5 minutes

Recouvrement/Nouvelle couche



Envirobase ou toute couche de finition Global

15 minutes à 21 °C (70 °F) pour 1 couche

30 minutes à 21 °C (70 °F) pour 1 couche

Après 72 heures, il faut poncer l'agent de scellement. Si, une fois poncée, la pellicule est inférieure à 1 mil, il faut appliquer une nouvelle couche d'agent de scellement.



Ponçage à l'eau

Ponçage à sec

P1000 (européen) / 500 (américain)

P1000 (européen) / 500 (américain)

Pour optimiser le rendement

- L'utilisation de matériel de pulvérisation HVLP peut accroître l'efficacité de transfert d'environ 25 % selon la marque et le modèle utilisé.
- Pour tous les substrats sauf l'apprêt d'électrodéposition non poncé, veiller à ce que la surface soit bien poncée jusqu'au bord du panneau ou à une distance de plusieurs centimètres au-delà de la zone à réparer, la plus petite surface entre les deux devant être retenue.
- Ne pas tenter de retouches sur des applications thermoplastiques d'origine ou de refinition, sur des laques ou des finis 1K.
- Fermer hermétiquement les contenants de durcisseurs entamés .

Données techniques

Épaisseur totale de la pellicule sèche :

Minimum

25 µm / 1,0 mil

Maximum

37 µm / 1,5 mil

Épaisseur de la pellicule par couche mouillée

2,5 mils / 62,5 µ

Épaisseur de la pellicule sèche par couche

1,0 mil / 25 µ

Rendement théorique

550 pi²/gallon US

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

Pourcentage de solides par volume de PàP

34,5 %

COV

(Agent de scellement chromatique 2K LV)

376 g/l ou 3,1 lb/gal US

(Agent de scellement chromatique 2K LV :

336 g/l ou 2,8 lb/gal US

Durcisseur : Diluant, 3:1:1)

Combinaisons PàP

**DLV808X : DLV8291 :
D8764/74/67**

**DLV808X : DLV8291 :
D8764/74/67 + SLV814**

Rapport :

3 : 1 : 1

3 : 1 : 1 + 10%

Catégorie d'utilisation applicable

Primer

Primer

COV réel (g/l)

177 – 183

165 – 170

COV réel (lb/gal)

1.48 – 1.53

1.37 – 1.42

COV réglementaire (g/l)

326 – 329

313 – 316

COV réglementaire (lb/gal)

2.72 – 2.75

2.61 – 2.64

Densité (g/l)

1322 – 1373

1319 – 1385

Densité (lb/gal)

11.03 – 11.46

11.01 – 11.56

Poids subst. volatiles (%)

54.5 – 56.7

55.3 – 57.0

Poids en eau (%)

0.0

0.0

Poids matières exemptées (%)

41.1 – 43.3

42.4 – 45.0

Vol. eau (%)

0.0

0.0

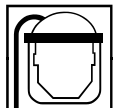
Vol. matières exemptées (%)

44.5 – 45.5

46.3 – 47.2

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 du gris
achromatique**

Agents de scellement chromatique 2K LV

Ce tableau peut être utilisé pour le mélange de l'agent de scellement chromatique 2K LV.

Utilisés comme guide de mélange de l'agent de scellement 2K LV, 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 | | | |
| | | | $\frac{1}{4}$ chopine | $\frac{1}{2}$ chop. | Chopine | Quart | $\frac{1}{4}$ chop. | $\frac{1}{2}$ chop. | Chop. | Pinte |
| G1 | DLV8081 | 3 | 104 | 207 | 417 | 834 | 117 | 234 | 471 | 942 |
| | DLV8291 | 1 | 134 | 266 | 535 | 1070 | 151 | 300 | 604 | 1209 |
| | D8767 | 1 | 166 | 329 | 662 | 1324 | 187 | 372 | 748 | 1496 |
| G2 | DLV8081 | Aucun | 98 | 196 | 396 | 792 | 111 | 221 | 447 | 895 |
| | DLV8085 | | 103 | 206 | 417 | 834 | 116 | 233 | 471 | 942 |
| | DLV8291 | | 133 | 265 | 535 | 1070 | 150 | 299 | 535 | 1209 |
| | D8767 | | 165 | 328 | 662 | 1324 | 186 | 371 | 748 | 1496 |
| G3 | DLV8081 | 2 | 69 | 138 | 278 | 556 | 78 | 156 | 314 | 628 |
| | DLV8085 | 1 | 103 | 206 | 415 | 831 | 116 | 233 | 469 | 939 |
| | DLV8291 | 1 | 132 | 265 | 533 | 1068 | 149 | 299 | 602 | 1207 |
| | D8767 | 1 | 163 | 328 | 660 | 1322 | 184 | 371 | 746 | 1494 |
| G4 | DLV8081 | 1 | 35 | 69 | 139 | 278 | 39 | 78 | 157 | 314 |
| | DLV8085 | 2 | 103 | 205 | 413 | 827 | 116 | 231 | 467 | 934 |
| | DLV8291 | 1 | 132 | 264 | 531 | 1064 | 149 | 298 | 600 | 1202 |
| | D8767 | 1 | 163 | 327 | 658 | 1318 | 184 | 369 | 743 | 1489 |
| G5 | DLV8085 | 3 | 102 | 204 | 412 | 824 | 115 | 230 | 465 | 931 |
| | DLV8291 | 1 | 131 | 263 | 530 | 1060 | 148 | 297 | 599 | 1198 |
| | D8767 | 1 | 162 | 326 | 657 | 1314 | 183 | 368 | 742 | 1484 |
| G6 | DLV8085 | 2 | 68 | 136 | 275 | 555 | 77 | 154 | 311 | 627 |
| | DLV8087 | 1 | 102 | 204 | 411 | 822 | 115 | 230 | 464 | 929 |
| | DLV8291 | 1 | 131 | 263 | 529 | 1058 | 148 | 297 | 598 | 1196 |
| | D8767 | 1 | 162 | 326 | 656 | 1312 | 183 | 368 | 741 | 1482 |
| G7 | DLV8087 | 3 | 101 | 203 | 409 | 818 | 114 | 229 | 462 | 924 |
| | DLV8291 | 1 | 130 | 262 | 527 | 1054 | 147 | 296 | 595 | 1191 |
| | D8767 | 1 | 161 | 325 | 654 | 1308 | 182 | 367 | 739 | 1478 |

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