

Product Data Sheet

Janvier 2012 (mis à jour juin 2013)

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



J1840V

2K Matt Clearcoat System

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-1062	Clearcoat - Matt
P190-1063	Clearcoat – Semi Gloss
P210-842/8430/844/845	2K HS Hardener
P850-1693/1694/1695	2K Low VOC Thinner

Description du produit

Les vernis P190-1062 Matt et P190-1063 Semi Gloss sont conçus pour une utilisation sur les finitions AQUABASE® ou *Aquabase Plus* pour une série de finitions à faible degré de brillant.

NEXA AUTOCOLOR® Matt Clearcoat System est un vernis acrylique uréthane polyvalent et à deux composants destiné aux réparations spécialisées de véhicules ou de zones de véhicules dont la finition d'origine consiste en un vernis mat ou un vernis à faible degré de brillant appliqué sur une finition colorée monocouche ou multicouche (p.e. Mercedes full body Matt Finish)

Pour des degrés de brillant standard – dépendant de la teinte, du modèle, de la zone de réparation – le mélange peut être adapté avec les deux vernis de façon que le degré de brillant correspond à celui de la voiture.

P190-1062/-1063 ou des mélanges contenant ce produit peut être utilisé sur les plastiques rigides sans que l'ajout d'additifs spéciaux ne soit nécessaire.

P190-1062/-1063 Clearcoats peuvent être utilisés avec les durcisseurs HS P210-842/-8430/-844/-845.

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT APTES À L'USAGE PROFESSIONNEL.

Supports et préparation

Lors du masquage du véhicule il faut éviter autant que possible le contact entre le scotch de masquage et le vernis mat d'origine. S'il est quand même nécessaire d'appliquer du scotch de masquage, il faut – afin d'éviter un changement définitif dans le degré du brillant de la finition d'origine – enlever le scotch avant que le véhicule soit étuvé.

P190-1062 / P190-1063 ou des mélanges de ces deux peuvent être appliqués sur:

- P989-line Aquabase Plus basecoat
- P965-line Aquabase basecoat

P190-1062/-1063 Clearcoat doit être appliqué sur une basecoat de fond propre et sans poussière.

L'utilisation légère d'un tack-rag est recommandée une fois que la basecoat est sèche.

ATTENTION : Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter la présence d'impuretés à chaque étape. En effet, il n'est plus possible de corriger les finitions mates ou à faible brillant après l'application de la dernière couche de vernis.



PROCESSUS

P190-1062/-1063 PROPORTIONS DE MÉLANGE

Pour des degrés de brillant standard– selon la teinte, le modèle, la position de la zone à réparer – il est possible de mélanger le P190-1062 et P190-1063, pour que le degré de brillant correct soit atteint. Les % du rapport de mélange ci-après sont les meilleurs points de départ pour les 5 degrés de brillant.

Degré de brillant	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	Mat p.e. Lamborghini full body finition mate		Brillant réduit p.e. Mercedes, Smart, BMW, Fiat full body finition mate		Semi brillant p.e. anciennes Mercedes cadres en plastique
Vernis	Pourcentage parts en poids (%)				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Activer et diluer le mélange comme indiqué ci-après.

ATTENTION: faire des plaquettes d'essai avec la quantité de diluant, durcisseur et le pistolet souhaités pour contrôler la teinte et le degré de brillant avec le véhicule.
Uniquement utiliser les diluants P850-1693 pour petites pièces ou réparations (p.e. rétroviseurs)

CHOIX DU DILUANT

Petites réparations / panneaux verticaux / plus de brillant

En dessous de 25°C

Ouverture de pistolage plus petite

Durcisseur / diluant rapide

Grandes réparations/ panneaux horizontales / moins de brillant

En dessus de 25°C

Ouverture de pistolage plus grande

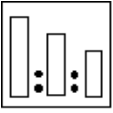






durcisseur / diluant lent



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT APTES À L'USAGE PROFESSIONNEL.

PROCESSUS

Système standard							
	<table border="1"> <tr> <td>En volume</td> <td>En poids</td> </tr> <tr> <td>P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1693/4/5</td> <td>Voir tableau à la page 5</td> </tr> <tr> <td>3 parts 1 part 1.5 part</td> <td></td> </tr> </table>	En volume	En poids	P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1693/4/5	Voir tableau à la page 5	3 parts 1 part 1.5 part	
En volume	En poids						
P190-1062/-1063 P210-842/-8430/-844/-845 P850-1693/4/5	Voir tableau à la page 5						
3 parts 1 part 1.5 part							
	<p>15 sec. DIN4 à 20°C</p> <p>Potlife à 20°C: 1 - 2 H selon le durcisseur/diluant</p>						
	<p>Godet à succion: 1.2 - 1.4 mm</p> <p>Pression au pistolet: voir les instructions du fabricant de pistolets. (d'habitude 2 bar)</p>						
	<p>Application</p> <p>1 couche simple pleine, évaporer jusqu'à mat égal + 1 couche simple pleine, immédiatement suivi d'une couche croisée plus légère (1/2 couche). Avant l'étuvage d'abord laisser évaporer jusqu'à mat égal.</p>						
	<p>15 - 30 minutes, ou jusqu'au matage complet et égal sur la zone de réparation entière*, évaporer entre les couches.</p> <p>15 - 30 minutes, ou jusqu'au matage complet et égal sur la zone de réparation entière*, évaporer entre les couches.</p> <p>*ATTENTION: Il est important de laisser au vernis le temps de sécher complètement entre les couches et avant l'étuvage pour obtenir un aspect et un niveau de brillant uniformes sur toute la zone à réparer. Les temps d'évaporation varient entre 15 – 45 minutes et dépendent de la combinaison diluant/durcisseur utilisée nécessaire pour obtenir le degré de brillant correct.</p>						
	<table border="1"> <tr> <td> <p>Avec durcisseurs P210-842/8430/844</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 30 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p> </td> <td> <p>Avec durcisseurs P210-845</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 40 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p> </td> </tr> </table>	<p>Avec durcisseurs P210-842/8430/844</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 30 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p>	<p>Avec durcisseurs P210-845</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 40 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p>				
<p>Avec durcisseurs P210-842/8430/844</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 30 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p>	<p>Avec durcisseurs P210-845</p> <p>Étuver à la température d'objet à 60°C: 40 min.</p> <p>Mise en service: après refroidissement</p>						
	<p>Ondes courtes: 8-15 minutes, pleine puissance Ondes moyennes: 15 minutes, pleine puissance (selon la teinte et le matériel)</p>						



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT APTES À L'USAGE PROFESSIONNEL.

PROCESSUS GENERAL

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il convient de laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant l'application. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à high solid. Une température inférieure ou égale à 15°C risque d'avoir un effet négatif sur l'application de la peinture.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisé. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations.

En cas d'application d'une basecoat *Aquabase* ou *Aquabase Plus*, il est très important de s'assurer que celle-ci est parfaitement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

P190-1062/-1063 peuvent être complètement recouverts après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS

Les petites poussières peuvent être éliminées quand le panneau à réparer est complètement séché à cœur. Poncer légèrement après refroidissement et appliquer 1 couche de mélange du vernis. Éviter les couches épaisses de vernis car l'épaisseur peut avoir une influence sur la teinte. Si tel est le cas, poncer et appliquer à nouveau le basecoat et le vernis.

Il n'est PAS possible d'enlever les impuretés de la finition mate.

AUTRES INFORMATIONS

Les niveaux de brillant obtenus grâce à ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur du film et l'application. Une faible épaisseur de film et une application sèche donneront un faible niveau de brillant tandis qu'une plus grande épaisseur de film et une application humide donneront un niveau de brillant plus élevé.

CONSEIL: utiliser ce vernis uniquement pour des réparations de panneau complètes.

Après de l'utilisation de produits à deux composants, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



PROCESSUS GENERALE

DIRECTIVE POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous. Les poids sont cumulatifs. NE PAS TARER la balance entre les ajouts.

MELANGE EN POIDS avec les diluants 16xx			
Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres) à 3/1/1.5	Poids P190-1062/P190-1063	Poids P210-842/8430/844/845	Poids P850-1693/1694/1695
0.10 L	57 g	75 g	97 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g
1.0 L	567 g	748 g	972 g
1.5 L	851 g	1122 g	1458 g
2.0 L	1135 g	1496 g	1944 g
2.5 L	1418 g	1870 g	2430 g



PROCESSUS GENERAL

RACCORD NOYE DU BASECOAT A BASE D'EAU

Le vernis mat ne peut pas être voilé parce que le bord de la réparation ne peut pas être bien poli pour une réparation invisible. Mais dépendant de la couleur et l'effet du vernis OEM, la couche de base à base d'eau peut être voilé. Puis, continuer avec le Clear Matt Repair Process jusqu'au bord du panneau. Suivez les étapes ci-dessous.

ATTENTION : Afin d'obtenir des degrés de brillance habituels, dépendant de la couleur, type, localisation sur la voiture, etc., les 2 vernis mats peuvent être mélangés. L'usage du P190-6659 comme première couche apporte un degré de brillance plus élevé par rapport à l'usage du P190-1062/-1063 pour l'application habituelle des deux couches.

ATTENTION : Pistolet des échantillons afin de vérifier la couleur et la brillance du véhicule. Il est important de pistoler ces échantillons avec les mêmes matériaux, façon d'application et dans les mêmes conditions que pour la réparation du véhicule.

Activation en volume :

P190-6659	3 parts	P190-1062/-1063	3 parts
P210-872 Durcisseur	1 part	Durcisseur	1 part
Diluant	0.6 part	Diluant	1.5 parts

1. Prépare le panneau complet jusqu'au bord du panneau ou une ligne de rupture.
2. Faire le voilage avec la couche de base, diluée comme d'habitude, sur tout le panneau
3. La première couche de vernis : Utiliser le vernis P190-6659, puis pistoler une couche simple sur tout le panneau. Laisser évaporer pendant 30 minutes avant d'appliquer le vernis mat.
4. La deuxième couche de vernis : utiliser le P190-1062/-1063 vernis mat. Appliquer comme recommandé sous 'application'.



PROCESSUS GENERAL

INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENTRETIEN ET LA MAINTENANCE DES FINITIONS MATES

Les conseils suivants sur l'entretien et le nettoyage des véhicules à finitions mates sont destinés aux propriétaires de véhicules et s'appliquent à la fois aux finitions d'origine et aux réparations. Il est nécessaire d'accorder un soin particulier aux finitions mates afin de conserver l'homogénéité de l'effet mat.

Conseils destinés aux propriétaires de véhicules pour le maintien de l'effet mat au fil du temps :

Des finitions mates peuvent être relativement facile endommagées par l'usage quotidien du véhicule (traces de choc, chaussures, dégâts de stationnement etc.) Ces dégâts doivent être évités autant que possible, car ils influencent négativement l'effet du brillant.

Ne pas faire tomber du carburant sur le vernis mat. Eliminer les taches de carburant au plus vite. Suivez les prescriptions de nettoyage ci-après afin d'éviter des dégâts permanents ou des changements dans l'effet mat.

1. Ne PAS utiliser de nettoyant pour peinture, d'abrasif, de pâte à polir et de cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne PAS polir le véhicule.
2. Le polissage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un polissage effectué à l'aide de matériaux non adaptés pourraient augmenter le degré de brillant.
4. Il est recommandé d'éviter la station de lavage. Lavez le véhicule à la main, à l'aide d'une éponge douce, de savon neutre et d'une grande quantité d'eau. Le lavage trop fréquent du véhicule pourrait conduire à l'apparition d'un degré de brillant plus élevé. Il est conseillé d'éviter de laver le véhicule au soleil.
5. Il convient d'éliminer sans attendre les traces laissées par les insectes et les oiseaux. Les résidus doivent être ramollis dans l'eau et/ou éliminés avec précaution à l'aide de matériel de nettoyage à haute pression. En cas de traces récalcitrantes, il est conseillé d'utiliser un spray nettoyage à pulvériser approprié sur les résidus d'insectes avant le lavage.
6. En cas d'un nettoyage avec un agent de nettoyage approprié, éponge ou chiffon doux, ne PAS exercer de la pression sur la surface. Légèrement pulvériser le liquide sur le véhicule et enlever doucement. Toute forme de pression causera plus de pression et un résultat plus brillant irrégulier.



INFORMATION COV:

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 840g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 840 g/litre.

Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi pourrait être inférieure aux spécifications dans le Code Directive UE

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur www.nexaautocolor.com

Pour plus d'info:

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

NEXA AUTOCOLOR[®], **ZK**[®], AQUABASE[®], AQUADRY[®], 2K[®] and ECOFAST[®] are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.,
Copyright © 2013 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc.

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions