

Product Data Sheet

Janvier 2009 (update juillet 2014)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

J2070V

2K HS Plus Clearcoat P190-6690

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-6690	2K HS Plus Vernis
P210-870	2K HS Plus Durcisseur - Express
P210-872	2K HS Plus Durcisseur - Rapide
P210-875	2K HS Plus Durcisseur - Medium
P210-877	2K HS Plus Hardener – Slow / high temperature
P850-1692/-1693/-1694	2K Diluants à bas COV
P852-1689	2K HS Plus Express Thinner

DESCRIPTION DU PRODUIT

P190-6690 est un vernis high solid 2 composants acrylique. Il permet une finition durable et solide ayant un brillant parfait et convient pour tout type de réparation.

Le système de vernis P190-6690 2K HS Plus Clearcoat offre une gamme complète de possibilités de traitement, allant d'un système de séchage forcé express 10 minutes à 60°C (température d'objet) jusqu'au traitement le plus rapide de petites réparations, à 40 minutes à 60°C température d'objet ce qui est idéal pour une application à température élevée.







En accord avec la législation, le P190-6690 est développé pour l'application avec les pistolets HVLP et pistolets semblables. Il peut être utilisé de deux façons; application standard 2 couches ou bien en tant qu'application 1 couche où 1 couche légère/médium fluide est immédiatement suivie d'une couche pleine sans évaporation entre les couches.

SUPPORTS ET PREPARATION

P190-6690 peut uniquement être appliqué sur:




- P965 Ligne AQUABASE® Basecoats
- P989 peinture de base Aquabase Plus
- Peinture existante prétraitée en bon état et préponcée (p.e. avec Scotch-Brite™ Ultrafine Grey avec P562-106) et nettoyer avec P980-9010 ou P980-8252 avant d'appliquer le P190-6690.

Procédé Standard et Rapide

	Systèmes Application Standard et températures élevées	Systèmes Rapide
	P190-6690 3 parts P210-875/877 1 part P850-16XX 0.6 part	P190-6690 3 parts P210-872 1 part P850-16XX 0.6 part
	18-20 sec. DIN4 à 20°C	
	Duré de vie en pot à 20°C: 2-2.5 H	Duré de vie en pot à 20°C: 1 H
	<p>Ouverture du buse Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression: 0.7 bar max (chapeau d'air)</p>	
	<p>Ouverture du buse Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression d'entrée: voir les instructions du fabricant de pistolets. Standard 2 bar (pression au pistolet)</p>	
	<p>Procédé bicouche conventionnel Appliquer 2 couches simples pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50-75 microns 5 -7 min de temps d'évaporation entre les couches.</p> <p>Procédé monocouche Express Appliquer 1 couche légère/medium suivie d'une couche pleine pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50 microns. Appliquer la première couche sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux; 2-3 minutes de temps d'évaporation entre les différentes couches. S'il y a moins de 3 panneaux: pas besoin de temps d'évaporation.</p>	



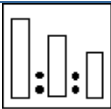





Procédé Standard et Rapide

	<p>0 - 5 min. de temps d'évaporation pour séchage forcé, selon le type de la cabine.</p>	<p>0 - 5 min. temps d'évaporation pour séchage forcé, selon le type de la cabine.</p>																																			
	<p>Chauffer à une température d'objet de:</p> <table data-bbox="352 517 791 629"> <thead> <tr> <th></th> <th>P210-875</th> <th>P210-877</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>70°C</td> <td>20 min</td> <td>25 min</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>35 min</td> <td>40 min</td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>70 min</td> <td>80 min</td> </tr> </tbody> </table> <p>Mise en service: après refroidissement Séché à l'air (20°C):</p> <table data-bbox="352 734 791 824"> <tbody> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>40-50 min</td> <td>60 min</td> </tr> <tr> <td>Manipulable</td> <td>6 H</td> <td>8 H</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>16 H</td> <td>24 H</td> </tr> </tbody> </table>		P210-875	P210-877	70°C	20 min	25 min	60°C	35 min	40 min	50°C	70 min	80 min	Hors poussières	40-50 min	60 min	Manipulable	6 H	8 H	Mise en service	16 H	24 H	<p>Chauffer à une température d'objet de:</p> <table data-bbox="895 517 1310 629"> <thead> <tr> <th></th> <th>P210-872</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>70°C</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td>60°C</td> <td>25 min</td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>50 min</td> </tr> </tbody> </table> <p>Mise en service: après refroidissement Séché à l'air (20°C):</p> <table data-bbox="895 734 1310 824"> <tbody> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>20-30 min</td> </tr> <tr> <td>Manipulable</td> <td>4 H</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>12 H</td> </tr> </tbody> </table>		P210-872	70°C	15 min	60°C	25 min	50°C	50 min	Hors poussières	20-30 min	Manipulable	4 H	Mise en service	12 H
	P210-875	P210-877																																			
70°C	20 min	25 min																																			
60°C	35 min	40 min																																			
50°C	70 min	80 min																																			
Hors poussières	40-50 min	60 min																																			
Manipulable	6 H	8 H																																			
Mise en service	16 H	24 H																																			
	P210-872																																				
70°C	15 min																																				
60°C	25 min																																				
50°C	50 min																																				
Hors poussières	20-30 min																																				
Manipulable	4 H																																				
Mise en service	12 H																																				
	<p>Ondes courtes: 8-15 min pleine puissance (selon la teinte et l'équipement)</p>																																				



Innovating Repair Solutions




Procédé Express et Super Express

	Système Express	Système Super Express
	P190-6690 3 parts P210-870 1 part P850-16XX 0.6 part	P190-6690 3 parts P210-870/-872 1 part P852-1689 0.6 part ATTN : P190-6690 dilué avec Express Thinner P852-1689 ne PAS utiliser sur l'Aquabase.
	18-20 sec. DIN4 à 20	
	Duré de vie en pot à 20°C: 30-45 min	Potlife de vie en pot à 20°C: 20 min
	Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant le traitement. Si le Système Express est utilisé, l'application doit être terminée le plus vite après l'activation et la dilution.	
	Ouverture de buse Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression: 0.7 bar/10 psi max (chapeau d'air)	
	Ouverture de buse Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression d'entrée: voir les instructions du fabricant de pistolets. Standard 2 bar (pression au pistolet)	
	Procédé bicouche conventionnel appliquez 2 couches simples pour une épaisseur de couche sèche 50-75 microns. 5 - 7 min de temps d'évaporation entre les couches. Procédé monocouche Express Appliquez 1 couche légère/medium suivie d'une couche pleine pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50 microns. Appliquer la première couche sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux; 2-3 minutes de temps d'évaporation entre les différentes couches. S'il y a plus de 3 panneaux: pas besoin d'évaporer.	



Innovating Repair Solutions

Procédé Express et Super Express

	<p>Évaporer 0 - 5 minutes pour séchage forcé (selon le type de la cabine)</p>																					
	<p>Séchage forcé à une température d'objet de:</p> <table border="0"> <tr> <td>60°C</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>30 min</td> </tr> </table> <p>Mise en service: après refroidissement</p> <p>Séché à l'air (20°C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>20 min</td> </tr> <tr> <td>Maniable</td> <td>2 H</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>8 H</td> </tr> </table>	60°C	15 min	50°C	30 min	Hors poussières	20 min	Maniable	2 H	Mise en service	8 H	<p>Séchage forcé à une température d'objet de:</p> <table border="0"> <tr> <td>60°C</td> <td>870/10 min -872/20 min</td> </tr> <tr> <td>50°C</td> <td>870/20 min -872/40 min</td> </tr> </table> <p>Mise en service: après refroidissement</p> <p>Séché à l'air (20°C):</p> <table border="0"> <tr> <td>Hors poussières</td> <td>15 - 20 min</td> </tr> <tr> <td>Maniable</td> <td>1½ - 2 H</td> </tr> <tr> <td>Mise en service</td> <td>6 - 8 H</td> </tr> </table> <p>Selon le durcisseur (870 ou 872)</p>	60°C	870/10 min -872/20 min	50°C	870/20 min -872/40 min	Hors poussières	15 - 20 min	Maniable	1½ - 2 H	Mise en service	6 - 8 H
60°C	15 min																					
50°C	30 min																					
Hors poussières	20 min																					
Maniable	2 H																					
Mise en service	8 H																					
60°C	870/10 min -872/20 min																					
50°C	870/20 min -872/40 min																					
Hors poussières	15 - 20 min																					
Maniable	1½ - 2 H																					
Mise en service	6 - 8 H																					
	<p>Onde courte: 8 - 15 min pleine puissance (selon la teinte et l'équipement)</p>																					



Innovating Repair Solutions

Procédé général

PROCEDURE DE PISTOLAGE RACCORD NOYÉ

P190-6690 2K HS Plus Vernis peut être pistolé avec Spot Blender Aerosol P850-1622 ou Blender P273-1106.

Voir PDS Procédé Raccord Noyé Aérosol M1200V pour plus de détails techniques pour obtenir une réparation réussie.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

P210-877 Idéal pour usage sur de grands objets et une température de traitement très élevée > 34°C. Donne un système de séchage de 40 minutes à 60°C température d'objet.

P210-875 Séchage forcé de 35 min. à 60°C température d'objet convient à toutes sortes de réparations.

P210-872 Idéal pour un processus plus rapide lors de réparations de taille moyenne (p.e. au capot) Séchage forcé de 25 min. à 60°C température d'objet.

P210-870 Donne un traitement plus rapide de réparations de petite à moyenne taille avec un temps de séchage au four de 15 min. à 60°C température d'objet.

Le choix du diluant doit être basé sur de la température de traitement, le déplacement d'air et la taille de la réparation. Les recommandations sous mentionnées ne sont que des indications:

Diluant:	Température idéale:
P850-1692	à 22°C
P850-1693	20-32°C
P850-1694	> 30°C
P850-1695	> 35°C
P852-1689 Express Thinner	jusqu'à 25°C

Utiliser un diluant plus lent dans des cabines à circulation d'air rapide, pour des réparations de grande taille et des applications à température élevée. Utiliser un diluant plus rapide dans des cabines à circulation d'air plus lent, pour des petites réparations et ce des températures plus basses.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture la peinture doit être à température ambiante (20-25°C) pour une bonne qualité de pistilage. Ceci est surtout important en lorsqu'il s'agit de systèmes high solid. Il est fortement recommandé de réchauffer la peinture froide à une température minimale de 15°C avant l'application. Une température inférieure peut détériorer la qualité de l'application.

SECHAGE AUX INFRA-ROUGES

Les temps de séchage dépendent de la teinte et de l'équipement. Pour les installations du pistolet, voir les directives du fabricant.

Lors de l'usage de peinture de base *Aquabase* et *Aquabase Plus*, il est très important que la peinture de base soit bien sèche avant l'application du vernis.

RECOUVRABLE

P190-6690 dans un système standard et express peut être complètement recouvert après séchage à cœur.



DIRECTIVES POUR MELANGE EN POIDS

L'ajout du P565-7210/7220 donne une finition texturée. Pour l'application sur des supports flexibles, il faut également utiliser du P100-2020.

FAITES ATTENTION : La plupart des plastiques utilisés pour voitures ne sont pas souples. Mais ces pièces obtiennent une flexibilité limitée quand elles sont pistolées séparément de la voiture et deviennent de nouveau moins souples après montage. Les vernis HS+ ont tous besoin d'un Additif Plastifiant (voir tableau ci-dessous) si on doit pistoler du plastique très flexible. On retrouve ces pièces très souples surtout sur des voitures plus anciennes.

Le tableau ci-dessous après vaut pour un 1L mélangé en poids pour différentes finitions, prêt à l'emploi. Les quantités en gramme sont cumulatives. NE PAS tarer la balance entre les pesées!

Procédé général

Surface	Résultat	P190-6690	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	Thinner 2/3/4/5 or P852-1689
Rigide	Brillant	639g	-	-	-	870g	977g
	Structuré fin	287g	641g	-	-	745g	946g
	Structuré gros	392g	-	708g	-	850g	960g
Flexible	Brillant	532g	-	-	635g	867g	973g
	Structuré fin	210g	522g	-	633g	823g	970g
	Structuré gros	280g	-	506g	654g	908g	987g

CORRECTION DES DEFAULTS ET POLISSAGE

Normalement, il n'est pas nécessaire de procéder à un ponçage car P190-6690 possède une finition brillante. Cependant, en cas de problème de poussière, poncer avec P1500 ou plus fin, puis polir à la machine à l'aide du SPP Polishing System (voir PDS SPP). Le polissage du avec 190-6690 est le plus facile entre 1 et 24 H temps de séchage à cœur.

FINITION DE PARTIES EN PLASTIQUE

Utilisez le système d'application pour plastiques NEXA AUTOCOLOR® (voir PDS).

AUTRES REMARQUES

Si des produits à 2 composants sont utilisés, il est fortement recommandé de soigneusement nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL.

Procédé Général

MANUEL POUR MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, il est préférable de mélanger en poids à l'aide du tableau ci-dessous.

Les poids sont cumulatifs - NE PAS tarer la balance entre les ajouts.

Mélanger en poids P850-16XX Diluants à bas COV & P852-1689

volume prêt à l'emploi (litres)	poids P190-6690	poids P210-870/-872/-875/-877	poids P850-1692/1693/1694/5 P852-1689
0.10 L	64 g	87 g	98 g
0.20 L	128 g	174 g	195 g
0.25 L	160 g	218 g	244 g
0.33 L	211 g	287 g	322 g
0.50 L	320 g	435 g	489 g
0.75 L	479 g	653 g	733 g
1.0 L	639 g	870 g	977 g
1.5 L	959 g	1305 g	1466 g
2.0 L	1278 g	1740 g	1954 g
2.5 L	1598 g	2175 g	2443 g



INFORMATION GENERALE POUR RESULTAT OPTIMAL AVEC PRODUITS UHS

Stockage de la peinture

Bonnes conditions de stockage sont importantes pour une bonne viscosité.

La température pour le produit prêt à l'emploi doit être au min. de 15°C. La température idéale est 18°C. Ceci est valable pour la peinture, ainsi que les durcisseurs et diluants.

Mélanger et prêt à l'emploi

Respectez les bonnes proportions de mélange! Si possible, mélanger en poids.

Pour mélanger en volume, utiliser un récipient de mélange rond avec des côtés droits (le diamètre du dessous et dessus doit être identique) Utiliser une règle de mélange correcte. Si vous utilisez un récipient de mélange avec graduation en pourcentages, faire attention que ce soient les bons pourcentages.

Bien mélanger le durcisseur et le diluant. Les produits High Solid et les produits à haute viscosité doivent être mélangés plus longtemps. Mélanger d'abord le durcisseur au vernis et puis ajouter le diluant. Puis mélanger à nouveau.

Après le mélange le produit doit être utilisé au plus vite.

Choisissez le durcisseur approprié pour le schéma d'étuvage souhaité.

Respecter les quantités d'additif recommandées.

Ne pas ajouter plus d'additif que recommandé (p.e. pour flexibilisateurs)

Choix de la technique d'application, méthode et matériel.

Utiliser les bons réglages du pistolet.

Si possible, effectuer l'application en un seul passage comme décrit sous "processus".

Contrôler le fonctionnement de la cabine. Eventuellement mesurer la cabine pour que vous soyez sûr qu'également les pièces les plus basses atteignent la température d'objet.

Les recommandations de *Nexa Autocolor* sont basées sur la température d'objet. Le temps qui est nécessaire pour atteindre la température d'objet doit y être ajouté.



Innovating Repair Solutions

Information COV

La valeur d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prêt à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV.

L'émission de COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 420g/litre.

Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans le Code Directif UE.

ATTENTION: Combinaisons de ce produit avec P565-554, P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 donneront une couche de peinture avec des caractéristiques spéciales comme définies par le Code Directif UE.

DANS CES COMBINAISONS SPECIFIQUES: La valeur d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prête à l'emploi est d'au max. 840g/litre COV. La quantité de COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 840g/litre.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas aptes à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet (MSDS), disponible via <http://www.nexaautocolor.com>

Pour plus d'infos

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

NEXA AUTOCOLOR®, **ZK**®, AQUABASE®, AQUADRY®, BELCO® 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 is a trademark of 3M UK Plc



Innovating Repair Solutions