

Product Data Sheet

Janvier 2009 (update juillet 2014)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

J2270V

2K SR Ceramic Clearcoat P190-6512

Produit	Description
P190-6512	2K SR Ceramic Clearcoat
P210-8625	2K Durcisseur pour SR vernis
P850-1692/1693/1694/1695	2K Diluant à bas COV

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis P190-6512 est un vernis 2K high solid résistant aux rayures destiné à la réparation et la remise en peinture des véhicules initialement finis avec un vernis CERAMICLEAR® ou résistant aux rayures. Il a été conçu pour être utilisé par-dessus une teinte de base à base d'eau mono ou multi couches. Ce vernis est issu de la technologie *CeramiClear* qui procure une excellente résistance aux rayures. Il fournit une finition résistante et durable ainsi qu'une superbe brillance et convient à tous les types de réparation.

Le vernis P190-6512 a été conçu pour être appliqué à l'aide de pistolets compliant. Il peut être utilisé de deux manières, en tant qu'application standard 2-couches ou application 1-couche dont 1 couche légère / medium est immédiatement suivie d'une couche pleine. Evaporation entre les différentes couches n'est pas nécessaire (selon la taille de la réparation).

SUPPORTS ET PREPARATION

P190-6512 peut uniquement être appliqué sur:

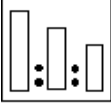






- Ligne P989 AQUABASE® Plus peinture de base
- Ligne P965 *Aquabase* peinture de base
- peinture existante préparée et en bon état. La peinture existante doit d'abord être poncée (p.e. avec Scotchbrite™ Ultrafine Grey et/ou P562-106) et nettoyée avec NEXA AUTOCOLOR® Precleaner avant l'application du vernis P190-6512

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL

Product Data Sheet

Procédé Standard

	<p>P190-6512 P210-8625 P850-1692/3/4/5 Thinners</p> <p>2 parts 1 part 0.1 part</p>
	<p>19-21 sec. DIN4 à 20°C</p> <p>Durée de vie en pot: 1 H à 20°C</p>
	<p>Ouverture de buse: Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Pression d'entrée: Veuillez consulter les recommandations du fabricant standard 2 bar.</p>
	<p>Procédé bicouche conventionnel Appliquer 2 couches simples pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50-75 microns. 5-7 min temps d'évaporation entre les couches</p> <p>Express monocouche Appliquez 1 couche fine/moyenne, suivie d'une couche pleine pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la deuxième couche. Pour moins de 3 panneaux ; 3 min de temps d'évaporation entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux pas de temps d'évaporation nécessaire.</p>
	<p>0 - 5 min. de temps d'évaporation avant l'étuvage, selon le type d'étuve.</p>
	<p>Séchage forcé à une température d'objet de 60°C : 30 - 40 min. Mise en service: après refroidissement</p>
	<p>Ondes courtes: 8-15 min pleine puissance Ondes moyennes: 15 min pleine puissance (selon la teinte et le matériel)</p>



Procédé Général

RACCORD NOYÉ

Appliquez le vernis sur le panneau entier ou jusqu'à la ligne de rupture. En cas de raccord noyé du vernis, assurez-vous de couvrir le bord et de n'effectuez un raccord que sur les surfaces à réparer. Utiliser Spot Blender Aerosol P850-1622 ou Spot Blender P273-1106 pour estomper le bord de pulvérisation.

Consultez la fiche PDS Procédé Raccord Noyé Aérosol M1200V.

CHOIX DU DILUANT

Le diluant sera choisi parmi la série des diluants 14xx ou la série des diluants 16xx et en fonction de la température d'application, de la circulation de l'air et de la taille de la réparation.

Les recommandations ci-dessous sont données à titre indicatif:

16xx 2K Diluant à bas COV

P850-1692 Low VOC Thinner Fast	Température idéale: jusqu'à 25°C
P850-1693 Low VOC Thinner Medium	20 - 30°C
P850-1694 Low VOC Thinner Slow	25 - 35°C
P850-1695 Low VOC Thinner Extra Slow	supérieure à 30°C

En général, utiliser un diluant plus lent dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et pour les applications à température élevée. Utiliser un diluant plus rapide dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à des températures plus basses.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous les systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20 à 25°C) avant utilisation. Ceci est particulièrement important pour les systèmes high solid. La qualité de l'application risque d'être affectée si la température de la peinture descend en dessous de 15°C.

SECHAGE AUX INFRA-ROUGES

Les temps de séchage dépendent de la couleur et du matériel. Voir instructions du fabricant pour données d'installation.

Il faut veiller à ce que la peinture de base *Aquabase* ou *Aquabase Plus* soit complètement séchée, avant d'y appliquer le vernis.

RECOUVABLE

Le vernis P190-6512 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à le séchage à cœur.

CORRECTION DES DEFAUTS ET POLISSAGE

Le polissage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6512 a une finition brillante. Cependant, en cas de problème d'impuretés, poncer avec 3M Trizact, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité comme le système de polissage SPP (voir la fiche PDS pour Système de Lustrage SPP). Pour un aspect optimal, finir avec un glacis de finition sans silicone. Le polissage du vernis P190-6512 est plus facile à effectuer entre 1 et 24 heures après le temps de séchage nécessaire au durcissement à cœur.

AUTRES REMARQUES

Lorsque vous utilisez des produits à deux composants, il est vivement recommandé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



Procédé Général

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est nécessaire, celui-ci pourra être obtenu (de préférence) au moyen d'un mélange en poids, en suivant les tableaux ci-dessous. Les poids sont cumulatifs, ne PAS tarer la balance entre les ajouts.

Mélanger en poids avec P850-16XX Diluants à bas COV

Volume prêt à l'emploi (litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8625	Poids P850-1692/3/4/5
0.10 L	64 g	97 g	100 g
0.20 L	128 g	195 g	200 g
0.25 L	161 g	245 g	255 g
0.33 L	214 g	325 g	334 g
0.50 L	321 g	488 g	501 g
0.75 L	482 g	733 g	753 g
1.0 L	642 g	976 g	1002 g
1.5 L	964 g	1466 g	1506 g
2.0 L	1285 g	1954 g	2007 g
2.5 L	1606 g	2442 g	2508 g



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL

BONNES PRATIQUES AVEC LES PRODUITS UHS

CONDITIONS DE STOCKAGE DE LA PEINTURE

De bonnes conditions de stockage sont importantes afin de garantir une viscosité correcte.

La température pour le produit prêt à l'emploi doit être au-dessus d'un minimum de 15°C. La température idéale est de 18°C. Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et diluants.

MÉLANGE ET UTILISATION DES PRODUITS PRÊT À L'EMPLOI

Activer correctement le produit, en poids lorsque c'est possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles avec la réglette de mélange adaptée. Si vous utilisez un récipient mesureur gradué en pourcentages, vous devez vous assurer que les pourcentages donnent les quantités correctes.

Assurez-vous que le durcisseur et le diluant sont bien mélangés. Les produits high solid ou à haute viscosité doivent être mélangés plus longtemps. Mélanger d'abord avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant avant de mélanger à nouveau.

Utiliser les produits mélangés le plus vite possible.

Choisir le bon durcisseur pour le cycle d'étuvage requis.

Se conformer aux quantités d'additifs recommandés.

Ne pas dépasser les quantités d'additifs recommandés, (p.e. pour les flexibilisants)

CHOIX TECHNIQUE D'APPLICATION, PROCESSUS ET ÉQUIPEMENTS

Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation.

Effectuer l'application en un seul passage lorsque c'est possible en suivant les recommandations données dans la rubrique « Application ».

Contrôler le bon fonctionnement de la cabine de peinture. Si nécessaire, contrôler la température de l'étuve afin de s'assurer que la température d'objet est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations Nexa Autocolor sont basées sur la température d'objet le temps nécessaire pour atteindre la température d'objet doit y être ajouté.

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.

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



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À L'USAGE PROFESSIONNEL