Product Data Sheet

Juin 2014 (juillet 2014)

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

J2292V

2K SR Ceramic Clearcoat
P190-6512
(avec P210-8815 HS+ Durcisseur)

Produit	*Description*
P190-6512	2K SR Ceramic Clearcoat
P210-8815	2K Plus Hardener
P850-1692/1693/1694/1695	2K low VOC Thinner
P852-1689	2K HS Express Thinner

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis P190-6512 est un vernis 2K à 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 peinture 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.

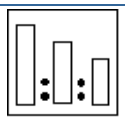
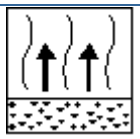
SUPPORTS ET PREPARATION

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 Scotch Brite™ Ultrafine Grey et/ou P562-106) et nettoyée avec P980-251, P980-9010 ou P980-8252 avant l'application du vernis P190-6512

Product Data Sheet

Procédé

	Système standard	Système rapide
	P190-6512 3 parts P210-8815 1 part P850-1692/3/4/5/ 0.5 parts	P190-6512 3 parts P210-8815 1 part P852-1689 0.5 part
	19-21 sec. DIN4 à 20°C Durée de vie en pot: 1 H à 20°C	19 – 21 sec. DIN4 à 20°C Durée de vie en pot: 30 min. à 20°C
	Ouverture de buse: Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion 1.4-1.6 mm Pression d'entrée**:** Consulter les recommandations du fabricant Normalement 2 bar	
	Procédé bicouche conventionnel Appliquez 2 couches simples pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50-75 microns 5-7 min temps d'évaporation entre les couches **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. **Application sur P965-ligne *Aquabase* basecoat** Pour un résultat optimale avec *Aquabase* metallics/perle basecoat, appliquez P190-6512 comme une Express Single Visit, l'étuvage come indiqué, laisser refroidir et polir avec P1500 sec ou 3M Tizact^{tm} 1000 mouillé. Surpeindre avec une couche pleine P190-6512. L'étouvage comme indiquer.	
	0 - 5 min. de temps d'évaporation avant l'étuvage, selon le type cabine de séchage.	
	Séchage au four à une température d'objet de 60°C: 35 min. Mise en service: après refroidissement	Séchage au four à une température d'objet de 60°C : 20 min. Mise en service : après refroidissement
	Ondes courtes: 8-15 min pleine puissance Ondes moyennes: 15 min pleine puissance (selon la teinte et le matériel)	

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL

Procédé Général

RACCORD NOYE
Appliquez le vernis sur le panneau entier ou jusqu'à la ligne de rupture. Lors d'une application raccord noyé couvrir tout le basecoat. Pistoler uniquement sur la surface préparée. Un pistolage en raccord noyé peut être effectué en utilisant Sot Blender Aerosol P850-1622 ou Spot Blender P273-1106 avec le P190-6512 2K SR Ceramic Clearcoat.
Consultez la fiche PDS Procédé Raccord Noyé Aérosol M1200V.

CHOIX DU DILUANT
Le choix parmi les diluants de la série 16xx dépend 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	**Température idéale:**
P850-1692 Low VOC Thinner Fast	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

Utiliser un diluant lent dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et pour les applications à température élevée. Utiliser un diluant 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 l'application. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à high solid. Un température trop froide (en dessous de 15°C) peut avoir une influence négative sur le résultat final.

SECHAGE AUX INFRA-ROUGES
Les temps de séchage dépendent de la couleur et du matériel. Voir instructions du fabricant pour les réglages du pistolet.

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

SURPEINTURE
Le vernis P190-6512 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

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**. Finir avec P3000(mouillé). Puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité comme le système de lustrage SPP (voir la fiche PDS pour système de polissage SPP). Pour un résultat optimal, finir avec un glacis de finition sans silicone. Le polissage du vernis P190-6512 est plus facile à effectuer entre 1 heure et 24 heures après le temps de séchage nécessaire à la mise en service.

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

Product Data Sheet

Procédé Général

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS
Lorsqu'un volume spécifique de vernis est nécessaire, celui-ci pourra être obtenu au moyen d'un mélange en poids, en suivant les tableaux ci-dessous. Les quantités indiques sont cumulatives, ne PAS tarer la balance entre les ajouts.

Mélanger en poids avec P850-16XX Diluants

Volume prêt à l'emploi (litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8815	Poids P850-1692/93/94/95 Ou P852-1689
0.10 L	66 g	90 g	99 g
0.25 L	166 g	226 g	248 g
0.33 L	219 g	298 g	328 g
0.60 L	396 g	540 g	594 g
0.75 L	499 g	677 g	745 g
1.0 L	665 g	903 g	994 g

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

Product Data Sheet

Innovating Repair Solutions