

Product Data Sheet

Janvier 2009 (update mars 2015)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

J2570V

2K HS Plus Express Clearcoat P190-6659

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-6659	2K HS Plus Vernis Express
P210-872	2K HS Plus Durcisseur - Rapide
P210-875	2K HS Plus Durcisseur - Medium
P850-1692/3/4/5	2K Diluant à bas COV
P852-1689	2K HS Plus Diluant Express

Description du produit

P190-6659 est un vernis express 2K à high solid et à séchage rapide.

P190-6659 est convient aux réparations rapides et peut être appliqué sur des plastiques sans avoir besoin d'un additif flexible.

P190-6659 2K HS Plus Express Clearcoat peut être séché en 15 minutes à 60°C pour 1 à 3 panneaux. Peut être séché en 10 minutes à 60°C pour le réparation de 1 seul panneau et spot repairs. Et également 30 minutes à 60°C. Pour des réparations de taille plus importante avec une température de traitement jusqu'à 25°C. Pour un résultat optimal le temps de séchage de 15 à 30 minutes est recommandé, selon la réparation.

P190-6659 peut être utilisé de deux façons.

Option 1: une seule couche mince/medium suivie d'une couche pleine sans temps d'évaporation.

Option 2: le processus bicouche standard.

Support et préparation

P190-6659 peut uniquement être appliqué sur:

- ligne P989 Vernis AQUABASE®™ Plus.

- Peinture prétraitée existante et en bon état. Peinture existante doit d'abord être poncée.

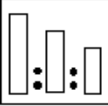

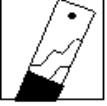





(p.e. **Scotch-Brite**™ Ultrafine Grey avec P562-106) et nettoyé avec un precleaner hydrodilualbe P980-9010 ou P980-8252 avant d'appliquer la couche de finition.

Innovating Repair Solutions

Ces produits sont uniquement destinés à l'usage professionnel.



Product Data Sheet

Procédé

	Système Super Express	Système Express	Système Standard
	P190-6659 3 parts P210-872 1 part P852-1689 0.6 part	P190-6659 3 parts P210-872 1 part P850-1692/3/4 0.6 part	P190-6659 3 parts P210-875 1 part P 850-1692/3/4 0.6 part
	ATTN : P190-6659 dilué avec Express Thinner P852-1689 ne peut PAS être utilisé sur l'Aquabase.		
	18-20 sec. DIN4 à 20°C		
	20 - 30 min, à 20°C	30 - 40 min, à 20°C	40 - 50 min, à 20°C
	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 au pistolet: Voir instructions fabricant. D'habitude: 2 bar/30 psi		
	1. Appliquez 1 couche légère/medium, suivie d'une couche pleine pour une épaisseur de couche de 45 - 50 microns. 2. Appliquez 2 couches simples pour une épaisseur de couche de 50-60 microns.		
	Entre les couches: Procédé 1 : 2 - 3 min. de séchage pour 1 ou 2 panneaux. S'il y a 3 panneaux ou plus pas besoin de temps d'évaporation. ou Procédé 2 : 3 -5 min. de séchage, selon la cabine et la combinaison durcisseur et diluant utilisée.		
	0 - 5 minutes de temps d'évaporation pour séchage forcé, selon le type de la cabine.		



Procédé

	Super Express System P210-872 / P852-1689	Express System P210-872 / P850-1692/3/4	Standard System P210-875 / P850-1692/3/4
	10 min. de séchage au four à une température d'objet de 60°C Prêt à l'emploi: après refroidissement Sec à l'air à (20°C): Hors poussières 20-30 min Manipulable 4 H Mise en service 12 H	15 min. de séchage au four à une température d'objet de 60°C Prêt à l'emploi: après refroidissement Sec à l'air à (20°C): Hors poussières 20-30 min Manipulable 4 H Mise en service 12 H	30 min. de séchage au four à une température d'objet de 60°C Prêt à l'emploi: après refroidissement Sec à l'air à (20°C): Hors poussières 30-40 min Manipulable 6 H Mise en service 16 H
	Ondes courtes : 8-15 min à pleine puissance (selon la teinte et l'équipement)		



Procédé général

PROCESSUS DE PISTOLAGE

P190-6659 2K HS Plus Express Clearcoat peut être pistolé avec de Spot Blender Aerosol P850-1622 ou Express Blender P273-1106. Voir PDS M1200V pour plus de détails.

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

P210-872: Idéal pour un processus plus rapide jusqu'à un maximum de 3 panneaux. Temps de séchage : 10/15 minutes à 60°C.

P210-875: pour un résultat optimal : température d'application jusqu'à 25°C, étuver pendant 30 minutes à 60°C.

Le choix du diluant dépend de la température de l'application, la vitesse de l'air et la taille de la réparation. Les indications sous mentionnées ne sont que des directives.

	Diluant:	Température:	Temps de séchage:
Système Standard			
Pour résultat et brillant optimal pour grandes réparations	P850-1692 P850-1693/4/5	moins de 25°C plus de 25°C	30 minutes à 60°C 30 minutes à 60°C
Système Express			
Pour un résultat et brillant optimal	P850-1692 P850-1693	moins de 25°C plus de 25°C	15 minutes à 60°C 15 minutes à 60°C
Système Super Express			
Pour panneaux/ spot repairs	P852-1689	moins de 25°C	10 minutes à 60°C

En général utiliser un diluant plus lent lors de circulations d'air rapides, grandes réparations et applications à température élevée.

Utiliser un diluant rapide lors de circulations d'air lentes, petites réparations et application à températures plus basses.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous les autres systèmes de peinture, une application optimale est atteinte lorsque la peinture est à température ambiante (20-25°C). Ceci est surtout important pour des systèmes high solid. Il est fortement recommandé de d'abord réchauffer de la peinture froide à une température minimum de 15°C. Une température inférieure peuvent avoir une influence négative sur le résultat final.

SECHAGE AUX INFRA-ROUGES

Les temps de séchage dépendent de la teinte et de l'équipement. Voir les recommandations du fabricant pour plus de détails.

Lors de l'usage de peinture de base *Aquabase* ou *Aquabase Plus* il est très important que la peinture soit d'abord séchée à cœur avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

P190-6659 peut être complètement recouvert après les temps de 'mise en service'.

POLISSAGE

D'habitude un lustrage n'est pas nécessaire vu que P190-6659 donne une finition brillante. Mais si les salissures forment un obstacle, on peut poncer avec P1500 ou plus fin. Puis polir à la machine avec un polish de qualité tel que SPP Polishing System (voir PDS SPP). Polir avec P190-6659 est plus facile entre 1 et 24H après les temps de "mise en service".

USAGE DE P210-870, 2K HS PLUS EXPRESS HARDENER

Ce durcisseur peut être utilisé après le mélange Super Express comme mentionné ci-avant, mais est uniquement approprié à l'application en-dessous de 25°C et pour petits endroits sur panneaux verticaux



ou pièces qui n'exigent pas de finition à brillant élevé.
Durée de vie en pot est de 15 minutes. Donc utiliser immédiatement après avoir mélangé! Nettoyer immédiatement après usage.

L'application sur des parties plus grandes peut, par séchage très rapide provoquer du bullag.
Cette combinaison peut être séchée durant 10 minutes à 60°C ou à l'air durant 12H.

AUTRES REMARQUES

Lors de l'usage des produits 2 composants il est fortement recommandé de soigneusement nettoyer le pistolet immédiatement après l'usage.

Procédé général

PROPORTIONS DE MELANGE TEXTURES

L'ajout du P565-7210/7220 donne une finition structurée.

Le tableau ci-dessous vaut pour 1L mélangé sur poids pour différentes finitions, prêtes à l'emploi. Les quantités en grammes sont cumulatives. Ne **PAS** tarer la balance entre les ajouts!

2K diluants à bas COV P850-1692/1693 ET Diluant 2K HS Plus Express P852-1689

support	résultat	P190-6659	P565-7210	P565-7220	durcisseur P210-872 ou P210-875	diluant 1693/4/5 ou 1689
Rigide	Brillant	645g	-	-	875g	982g
	Texture fine	287g	641g	-	745g	946g
	Texture grosse	392g	-	708g	850g	960g

ATTENTION : Ne pas utiliser 2K HS Plus Express Thinner P852-1689 avec P210-875 Hardener



Procédé général

DIRECTIVES POUR MELANGER EN POIDS

Si une quantité spéciale de vernis est nécessaire, il vaut mieux mélanger sur poids. Les données sous mentionnées sont une directive. Les données sont cumulatives. Ne PAS tarer la balance entre les ajouts!

P850-1693/1694 DILUANTS A BAS COV OU P852-1689

Volume prêt à l'emploi	Poids P190-6659	Poids P210-872	Poids P850-1692/3/4/5 ou P852-1689
0.10 L	65 g	88 g	98 g
0.20 L	129 g	175 g	196 g
0.25 L	161 g	219 g	245 g
0.33 L	213 g	289 g	324 g
0.50 L	323 g	438 g	491 g
0.75 L	484 g	656 g	736 g
1.0 L	645 g	875 g	982 g
1.5 L	968 g	1312 g	1473 g
2.0 L	1291 g	1750 g	1964 g
2.5 L	1613 g	2187 g	2454 g

ATTENTION : Ne pas utiliser 2K HS Plus Express Thinner P852-1689 avec P210-875 Hardener



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 de 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 sur quantité, utiliser un récipient de mélange rond à faces parallèles (le diamètre du dessous et dessus doit être identique) Utilisez la règle de mélange correcte. Si vous utilisez un récipient de mélange avec indication de %, faites attention que ce sont les bons %.

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 encore une fois mélanger.

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

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

Respectez 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 de pistolet correctes.

Où possible, appliquer un raccord noyé monocouche 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.



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, P100-7210 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[®], 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