

# Product Data Sheet

Juillet 2012 (mise à jour juillet 2014)



INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

# J2970V

## HS Plus Clearcoat P190-7020

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-7020	HS Plus Clearcoat
P210-8815	HS Plus Hardener
P850-1692/1693/1694/1695	2K Low VOC Thinners
P852-1688	2K Express Thinner for Clearcoat - Medium
P852-1689	2K Plus Express Thinner - Fast

### DESCRIPTION DU PRODUIT

P190-7020 est un vernis acrylique 2K spécialement approprié pour utilisation sur les bases AQUABASE® et Aquabase Plus.

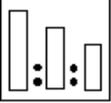
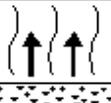
### SUPPORTS ET PREPARATION

Uniquement utiliser le P190-7020 sur:

- P965 *Aquabase* basecoats
- P989 *Aquabase Plus* basecoats
- Surfaces revêtues en bon état. Avant d'appliquer le P190-7020 d'abord poncer la surface (p.ex. avec Schotch-Brite™ Ultrafine Grey et du P562-106), puis nettoyer avec P980-251, P980-9010 ou P980-8252.

Product Data Sheet

## PROCESSUS

	Système d'application standard / température élevée	Express Systems
	P190-7020-7020                      3 parts P210-8815                              1 part P850-16**                              0.6 part	P190-7020                              3 parts P210-8815                              1 part P852-1688/1689                      0.6 part
	18 – 20 sec. DIN4 à 20°C	
	Durée de vie en pot à 20°C: 75 minutes	P852-1688    60 minutes P852-1689    40 minutes
	Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application.	
	<b>Buse</b> à gravité: 1.2 – 1.3 mm Pression d'entrée: voir recommandations du fabricant. Standard: 2 bar	
		
	<b>Express System monocouche</b> Appliquer 1 couche légère / medium, suivi d'une couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur l'ensemble des panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde couche. S'il y a moins de 3 panneaux : 2 – 3 minutes d'évaporation entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux, aucun temps d'attente n'est requis.	
	0 – 5 minutes de pré séchage nécessaire avant l'étuvage, selon le type de la cabine.	
	Étuvage à une température du métal de: P210-8815/P850-16** 60°C:                      35 minutes	Étuvage à une température du métal de: P210-8815/P852-1688/1689 60°C:                      P852-1688    25 min. P852-1689    15 min.
	Mise en service:    après refroidissement	Mise en service:    après refroidissement
	Ondes courtes: 8 – 15 minutes, puissance maximale (selon la teinte). Température du métal entre 90°C et 100°C.	

## PROCESSUS GENERAL

### PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Utiliser Aerosol Spot Blender P850-1622 ou Express Blender: P273-1106. Voir PDS H1200V pour plus d'infos sur le processus blending / de raccord noyé.

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix du diluant et du durcisseur dépend de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de réparation.

Les recommandations ci-dessous doivent être considérées comme une directive.

**P210-8815** pour les applications dans toutes les conditions de température:

Diluant:	Température idéale
P850-1692	jusqu'à 25°C
P850-1693	20°C – 30°C
P850-1694	25°C – 35°C
P850-1695	au dessus de 30°C
P852-1688 Express Thinner	tot 27°C
P852-1689 Express Thinner	18°C – 22°C pour réparations de petite taille.

Un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations de taille importante et les applications à température élevée.

Dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à plus basse température, il convient d'employer un diluant plus rapide.

### TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Il convient de laisser tous les produits atteindre la température ambiante (20-25°C) avant l'application. Il est vivement recommandé de réchauffer la peinture froide jusqu'à un minimum de 15°C avant l'application. En dessous de cette température, les performances d'application de la peinture peuvent s'en trouver affectées.

### SECHAGE AUX INFRAROUGES

Les temps de séchage dépendent de la couleur et de l'équipement. Voir les instructions du fabricant pour plus de détails sur les réglages.

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

Utiliser le durcisseur P210-8815 et le P850-1694 ou P850-1695.

Réglage pour une température du métal: 90°C à 100°C

### SURPEINTURE

P190-7020 peut être recouvert après le « délai de mise en service ».

### CORRECTION ET POLISSAGE

En général le polissage n'est pas nécessaire, vue que le P190-7020 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problèmes d'impureté, effectuez un ponçage léger avec du papier P1200 puis du P1500 (voir PDS SPP). Terminer avec un disque Trizact P3000 ou équivalent. Puis polir mécaniquement. Utilisez un produit à polir de qualité tel que le SPP Polishing System (voir SPP PDS), associé à un tampon de polissage adapté pour éviter que la peinture ne devienne trop chaude. En cas d'échauffement de à poids, la laisser refroidir immédiatement.

Le polissage du P190-7020 s'effectue plus facilement dans un délai de 1 à 24h après le délai de mise en service.



## PROCEDURE GENERALE

### PROPORTIONS POUR SUPPORTS TEXTURES ET FLEXIBLES

L'ajout du P565-7210/7220 permet d'obtenir une finition texturée. En cas d'application sur des supports souples, le P100-2020 doit également être utilisé.

**ATTENTION:** la plupart des plastiques présents sur les voitures sont des plastiques rigides. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois remontés. Les vernis HS+ nécessitent l'ajout d'un additif flexibilisant (voir ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples sur les véhicules anciens.

Le tableau ci-dessous présente les proportions de mélange en poids pour 1L de produit prêt à l'emploi, pour divers types de finition.

Les poids en grammes sont cumulatifs. Ne PAS tarer la balance entre les différents ajouts.

Supports	Résultat	P190-7020	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 1692/3/4/5 of 1688/9
Rigide	Brillant	652g				883g	990g
	Texturé fin	267g	590g	-	-	732g	950g
	Texturé gros grain	375g	-	672g	-	871g	973g
Flexible	Brillant	577g	-	-	663g	899g	1008g
	Texturé fin	207g	508g	-	604g	824g	965g
	Texturé gros grain	300g	-	538g	677g	890g	972g

### MISE EN PEINTURE POUR PLASTIQUE

Utiliser le système standard de peinture des supports plastiques de NEXA AUTOCOLOR®.

### AUTRES REMARQUES

Avec des produits à deux composants, il est vivement recommandé de bien nettoyer le pistolet immédiatement après usage.

### INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids se cumulent. Ne PAS tarer la balance entre chaque pesée.

Directive pour le mélange en poids avec le P850-1692/3/4/5/ et le P852-1688/1689			
Quantité de peinture prête à l'emploi (litr)	quantité P190-7020	quantité P210-8815	quantité P850-1692/3/4/5 ou P852-1688/9
0.10	65	88	98
0.25	161	219	246
0.33	213	289	325
0.60	390	528	588
0.75	484	657	738
1.00	646	877	983



**INFORMATION COV**

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) en prêt à l'emploi est de 420 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre maximum.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

Attention: la combinaison de ce produit avec le P565-554, P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 produisent un film de peinture doté de propriétés spéciales comme le définit la directive européenne.

**POUR CES MELANGES SPECIFIQUES:** la valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) dans sa forme prête à l'emploi est de 840g/litre maximum de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A L'USAGE PROFESSIONNEL et ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente PDS. Les infos contenues dans la présente PDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'infos sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres Material Safety Data Sheet (MSDS) : [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**POUR PLUS D'INFOS:**

PPG Industries  
[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)

NEXA AUTOCOLOR<sup>®</sup>, **ZK**<sup>®</sup>, AQUABASE<sup>®</sup>, AQUADRY<sup>®</sup>, 2K<sup>®</sup> and ECOFAST<sup>®</sup> 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**

