

# Product Data Sheet

Septembre 2009 (update juillet 2014)

INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



# J2770V

## HS Plus Clearcoat P190-7000

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-7000	HS Plus Clearcoat
P210-8815	HS Plus Hardener
P850-1692/-1693/-1694	2K Low VOC Thinners
P852-1689	2K HS Plus Express Thinners

### DESCRIPTION DU PRODUIT

P190-7000 est un vernis doté d'excellentes caractéristiques de traitement et fluidité. Ce vernis raccourcit le temps des processus de réparations de taille moyenne à grande réparations parce que la peinture sèche en 20 minutes à 60°C.

P190-7000 donne un bon résultat dans les cabines où la température d'objet élevée, dont ont besoin les autres vernis, ne peut pas être atteinte. Avec ce vernis, des réparations de petite taille peuvent être séchées en 10 minutes.

La résistance aux rayures plus élevée et le processus de traitement efficace font de ce vernis un bon choix.

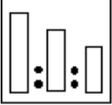
### SUPPORTS ET PREPARATION

P190-7000 peut être appliqué sur:

- P989 AQUABASE® Plus basecoats.
- peintures existantes prétraitées en bonne condition. D'abord poncer la peinture existante. (pe avec Scotch-Brite™ Ultrafine Grey P562-100 ou P562-106). Avant l'application du P190-7000 nettoyer la surface avec P980-251, P980-9010 ou P980-8252.)

**Innovating Repair Solutions**

## Procédure standard

	<b>Application standard et à température élevée.</b>						
	<table> <tr> <td>P190-7000</td> <td>3 parts</td> </tr> <tr> <td>P210-8815</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>P850-16**</td> <td>0.6 part</td> </tr> </table>	P190-7000	3 parts	P210-8815	1 part	P850-16**	0.6 part
P190-7000	3 parts						
P210-8815	1 part						
P850-16**	0.6 part						
	18-20 sec. DIN4 à 20°C						
	<p>Durée de vie en pot à 20°C: 75 minutes</p> <p>Conseil: activer et diluer le vernis juste avant l'application.</p>						
	<p><b>Ouverture de buse</b></p> <p>Godet à gravité: 1.2 mm</p> <p>Pression: 0.7 bar au chapeau d'air</p>						
	<p><b>Ouverture de buse</b></p> <p>Godet à gravité: 1.2-1.3 mm</p> <p>Pression d'entrée: Voir directives du fabricant. D'habitude 2 bar.</p>						
	<p><b>Procédure Express mono couche</b></p> <p>Appliquer 1 couche légère/medium, suivie d'une couche pleine pour une épaisseur de couche de 50 microns.</p> <p>Appliquer la première couche sur tous les panneaux à réparer. Puis appliquer la deuxième couche.</p> <p>Pour moins de 3 panneaux; 2-3 minutes de temps d'évaporation entre les différentes couches..</p> <p>Pour plus de 3 panneaux on n'a pas besoin de temps d'évaporation.</p>						
	<p>Selon le type de la cabine, évaporer 0 - 5 minutes avant l'étuvage.</p>						
	<p><b>P210-8815</b></p> <p>Etuver à température d'objet:</p> <table> <tr> <td>60°C:</td> <td>20 minutes</td> </tr> <tr> <td>50°C:</td> <td>30 minutes</td> </tr> </table> <p>Manipulable: après refroidissement</p>	60°C:	20 minutes	50°C:	30 minutes		
60°C:	20 minutes						
50°C:	30 minutes						
	<p>Ondes courtes: 8-15 min. pleine puissance selon la teinte et le matériel.</p> <p>Température d'objet entre 90°C et 100°C.</p>						

Product Data Sheet



**Innovating Repair Solutions**



Méthode super express	
	<b>Système super express</b>
	P190-7000 3 parts P210-8815 1 part P852-1689 0.6 part
	18-20 sec. DIN4 à 20°C
	Durée de vie en pot à 20°C: 40 minutes  Activer et diluer le vernis juste avant l'application.
	<b>Ouverture de pistolage</b> Godet à gravité: 1.2- 1.3 Pression: 0.7 bar au chapeau d'air
	<b>Ouverture de pistolage</b> Godet à gravité: 1.2- 1.3 Pression d'entrée: voir directives du fabricant. D'habitude 2 bar.
	<b>Méthode express mono couche</b> Appliquer 1 couche légère/medium, suivie d'une couche pleine pour une épaisseur de couche de 50 microns. Appliquer la première couche sur tous les panneaux à réparer. Puis appliquer la deuxième couche. Pour moins de 3 panneaux; 2-3 minutes de temps d'évaporation entre les différentes couches. Pour plus de 3 panneaux: pas besoin de temps d'évaporation.
	Selon le type de la cabine 0 - 5 minutes d'évaporation avant l'étuvage.
	Etuver à température d'objet: 60°C: 10 minutes 50°C: 20 minutes  Manipulable: après refroidissement.
	Ondes courtes: 8 - 15 minutes à pleine puissance selon la teinte et le matériel.

## INFORMATION GENERALE

### PROCESSUS DE RACCORD NOYE

P190-7000 HS Plus Clearcoat peut être pistolé avec Spot Blender Aerosol P850-1622 ou Spot Blender P273-1106. Voir PDS M1200V.

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

Le choix du durcisseur et du diluant dépend de la température d'application, la vitesse de l'air et la taille de la réparation. Les données ci-après ne sont que des directives.

**P210-8815:** pour application dans des conditions de température normales.

Diluant :	Température idéale:
P850-1692	jusqu'à 25°C
P850-1693	20°-30°C
P850-1694	25°C-35°C
P850-1685	au dessus de 35°C
P852-1689 Express Thinner	18-22°C pour petites réparations

Utiliser –en général- dans une cabine avec une circulation d'air rapide, des températures élevées et pour des grandes réparations un diluant lent. Utiliser un diluant plus rapide dans une cabine avec circulation d'air lente, températures plus basses et pour petites réparations.

### TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour les autres systèmes de peinture, cette peinture aussi se travaille le mieux si elle est à température ambiante (20-25°C). Pour des systèmes high solid il est très important que la peinture a une température d'au moins 15°C, avant qu'elle soit utilisée. Des températures inférieures peuvent avoir une influence négative sur le résultat final.

### SECHAGE AUX INFRA ROUGES

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel. Pour les instructions d'installation voir le manuel du fabricant.

Avec l'usage de l'*Aquabase* Plus basecoat il est extrêmement important que le basecoat soit bien séché avant d'appliquer le vernis.

Utilisez P210-8815 Hardener et P850-1694 Thinner.

Installation pour température d'objet: 90°C à 100°C.

### SURPEINDRE

P190-7000 est complètement surpistolable après le "délai de mise en service".



## INFORMATION GENERALE

### RAPPORT DE MELANGE POUR TEXTURES

En ajoutant P565-7210/7220, on peut créer une texture. Sur des supports flexibles, utilisez le P100-2020.

**FAITES ATTENTION :** La plupart des plastiques utilisés pour voitures ne sont pas souples. Mais ces parties obtiennent une flexibilité limitée quand elles sont pistolées séparément de la voiture et deviennent de nouveau moins souples après remontage. Les vernis UHS ont seulement besoin d'un additif Plasticiser Additive (voir tableau ci-dessous) si on doit pistoler du plastique très flexible. On retrouve ces parties très flexibles surtout sur des voitures plus âgées.

Les infos ci-après sont basées sur le mélange de 1 litre de finition prêt à l'emploi. Les poids sont cumulatifs. Ne PAS tarer la balance entre les pesées!

Support	Résultat	P190-7000	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	diluant 1692/3/4/5
Rigide	Brillant	652g					883g	990g
	Texture fine	267g	-	590g	-	-	732g	950g
	Texture grosse	375g	-	-	672g	-	871g	973g
Flexible	Brillant	577g	-	-	-	663g	899g	1008g
	Texture fine	207g	-	508g	-	604g	824g	965g
	Texture grosse	300g	-	-	538g	677g	890g	972g

### REPARATION ET POLISSAGE

En général un polissage n'est pas nécessaire parce que le P190-7000 est un vernis à brillant élevé. Mais quand il y a des poussières dans la peinture, le ponçage avec du P1200 suivi par P1500 et Trizact P3000 est une option. Ce procédé peut être complété par un polissage machinal avec SPP Polishing System (voir PDS) en combinaison avec un pad peau de mouton à vitesse minimale afin de prévenir le surchauffage de la surface. Si malgré les précautions, si cela devait néanmoins arriver, laisser d'abord refroidir la surface et puis recommencer.

Le meilleur moment pour le polissage du P190-7000 est entre 1H et 24H après le temps de la mise en service.

### MISE EN PEINTURE PLASTIQUES

Pour les supports en plastique utilisez le système NEXA AUTOCOLOR®. (voir PDS).

### AUTRES REMARQUES

Pour des produits 2K, nettoyer le pistolet immédiatement après usage.



*Innovating Repair Solutions*

## INFORMATION GENERALE

### RAPPORT DE MELANGE EN POIDS

Si une quantité spéciale de vernis est nécessaire, il est préférable de mélanger en poids. Voir les données ci-après.

Les quantités sont cumulatives. Ne PAS tarer la balance entre les pesées!

#### P850-1692 / 3 / 4 / 5 MELANGER EN POIDS

Quantité prête à l'emploi (litres)	Poids P190-7000	Poids P210-8815	Poids P850-1692/3/4/5 ou P852-1689
0.10 L	65	88	100
0.20 L	130	176	200
0.25 L	163	220	250
0.33 L	216	290	330
0.50 L	328	440	500
0.75 L	490	660	750
1.0 L	650	880	1000
1.5 L	975	1320	1500
2.0 L	1300	1760	2000
2.5 L	1630	2200	2500



*Innovating Repair Solutions*

## 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 minimum de 15°C. La température idéale est de 18°C. Ceci est valable pour la peinture, ainsi que les durcisseurs et diluants.

### Mélange et utilisation des produits prêts à l'emploi

Respecter les bonnes proportions de mélange ! Mélanger en poids si possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles (les diamètres du dessous et dessus doivent être identiques) 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. Pour pallier ce problème, la bonne pratique consiste à 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 recommandées.

Ne rajouter pas plus d'additifs que recommandé (p.e. pour les flexibilisants)

### Choix de technique d'application, processus et des 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 de l'objet est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations de 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.

**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 de plus amples renseignements:**

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

