

Product Data Sheet

Août 2002 (mise à jour août 2012)

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



Q0100V

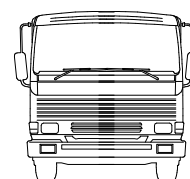
Préparation et Prétraitement

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
<i>P850-1367</i>	<i>Cleaner and Degreaser*</i>
<i>P850-1378</i>	<i>CT Spirit Wipe</i>
<i>P273-901</i>	<i>Body Kleen</i>
<i>P273-1050</i>	<i>Anti-Static Wipe</i>

**Nettoyeur et dégraisseur*

Description du produit

Pour la fabrication de véhicules destinés au transport commercial de nombreux matériaux différents sont utilisés. Il est important que ces différents matériaux soient prétraités avant l'application de l'apprêt et la couche de finition. Pour avoir un résultat durable suivez bien les recommandations de ce PDS.



Innovating Repair Solutions

Ces produits sont uniquement destinés à un usage professionnel.

Product Data Sheet

PROCEDE GENERAL

LE PRIMER D'ORIGINE ET LA FINITION

Les pièces traitées avec une cire de protection ou des produits à base de graisse doivent être soigneusement nettoyées à la vapeur conforme aux prescriptions du fabricant du véhicule. Enlevez les résidus de cire après nettoyage à la vapeur avec P850-1367. Le véhicule entier doit être poncé à sec avec des disques abrasifs P180-240.

Après le ponçage soufflez la poussière à haute pression et essuyez-le avec des chiffons propres et P850-1378 Spirit Wipe. Utilisez un chiffon pour appliquer le Spirit Wipe et un autre chiffon pour essuyer. Tous les endroits apprêtés ou mis en finition qui ne sont pas en bon état, doivent être poncés jusqu'à l'acier nu. Puis bien prétraitez la surface.

LES REVÊTEMENTS EN POUDRE

Des parties qui sont traitées avec une cire de protection ou des produits à base de graisse doivent être soigneusement nettoyées à la vapeur conforme aux prescriptions du fabricant du véhicule. Enlevez les résidus de cire après nettoyage à la vapeur avec P850-1367. Le véhicule doit être poncé à sec avec des disques abrasifs P180-240.

Après le ponçage, soufflez la poussière à haute pression et essuyez avec des chiffons propres et du P850-1378 Spirit Wipe. Utilisez un chiffon pour l'application du Spirit Wipe et un autre chiffon pour essuyer.

Tous les endroits du revêtement en poudre qui ne sont pas en bon état, doivent être poncés jusqu'à nu. Puis prétraitez bien la surface.

LES SUPPORTS NON TRAITÉS

Le traitement dépend du type de support. Suivez les recommandations ci-dessous pour les différents supports. Toutes les surfaces doivent être nettoyées à fond avant la pulvérisation. Il ne doit y avoir aucune saleté résiduelle.

ACIER

Pour une protection maximale contre la corrosion l'acier blanc doit être préparé avec soin. Le meilleur prétraitement d'acier laminé à chaud/froid est le nettoyage à haute pression, puisque c'est la méthode la plus efficace pour enlever la rouille et la saleté. Ce procédé doit être appliqué selon le standard suédois de SA2.5 / BS7079 part A1. Il en résulte un profil de surface fin qui n'est plus gros que fin moyen, comme défini par la norme ISO 8503 standard. Après le soufflage nettoyant éliminez toute pollution avec une brosse et séchez à haute pression - souffler ou aspirer. La surface doit être revêtue immédiatement avec un apprêt approprié de Nexa Autocolor. Le nettoyage à haute pression n'est généralement pas adapté pour une humidité relative supérieure à 85 %. La surface nettoyée ne doit pas être polluée à nouveau par des manipulations excessives.

Alternative pour l'acier laminé à froid de bonne qualité.

Bien poncé à sec avec des disques abrasifs P180-240. Ensuite éponger et nettoyer avec P850-1378.

L'acier inoxydable peut être poncé avec P850-1367. Finalement éponger et le nettoyer avec P850-1378.

ACIER CHAUD PLONGÉ GALVANISÉ (avec motif cristaux de glace)

Dégraissez la surface soigneusement avec P850-1367 et puis poncez avec du Scotch-Brite fin. Nettoyez avec P850-1378. Utilisez un chiffon pour l'application et un autre chiffon pour essuyer. Appliquez un apprêt approprié de Nexa Autocolor.

ACIER GALVANISÉ ET ÉRODÉ / ÉLECTRONIQUE XXXXX ZINC (Zintec)

Nettoyez toute la saleté avec Body Kleen P273-901 et dégraissez avec P850-1367. Poncez avec Scotch-Brite. Nettoyez avec P850-1367. Utilisez un chiffon propre pour l'application et un autre chiffon pour essuyer. Appliquez un apprêt approprié de Nexa Autocolor.

Alternative : Poncez à sec la surface avec des disques abrasifs P240-320. Appliquez un apprêt époxy. ATTENTION : l'acier galvanisé et érodé doit être complètement exempt de rouille.

ACIER INOXYDABLE

Dégraissez avec P850-1367 et poncez à sec avec P240-320 disques abrasifs. Nettoyez avec P850-1367. Utilisez un chiffon pour appliquer Spirit Wipe et un autre chiffon pour essuyer. Appliquez un apprêt époxy ou etch.

ACIER GALVANISÉ

Enlevez l'huile et la graisse avec P850-1367. Ensuite nettoyer avec l'eau propre et une brosse dure afin d'éliminer tous les résidus blancs de sel de Zinc de la surface.

ALUMINIUM

Dégraissez avec P850-1367. Poncez à sec avec P240-320 disques abrasifs. Pièces difficiles comme des rivets ou des parties inégales doivent être poncé soigneusement avec du Scotch-Brite fin. P850-1378 peut être utilisé comme lubrifiant. Nettoyez avec P850-1378. Utilisez un chiffon pour l'application et un autre chiffon pour essuyer.

POLYESTER AVEC LA FIBRE DE VERRE RENFORCÉE (GPR) GLASONITE / SMC

Suivez autant que possible les instructions du fabricant pendant le prétraitement. En général : enlever toutes les saletés avec Body Kleen P273-901. Poncez à sec minutieusement avec des disques abrasifs P320-400.

ATTENTION : Ne poncez pas à travers la couche de gel !

Nettoyer avec P850-1378. Utilisez un chiffon propre pour l'application et un autre pour essuyer. Laisser bien sécher.



SUPPORTS EN PLASTIQUE

Nettoyez le plastique avec Body Kleen P273-901 dilué avec du Scotch-Brite fin pour enlever la couche de transport et autre pollution. La surface est ainsi poncée légèrement. Bien rincer et laisser sécher.

Appliquez l'Anti-Static Cleaner for Plastics P273-1050 (pour plastique) sur la surface entière à peindre. Utilisez un chiffon propre pour application et un autre pour essuyer. Voir la PDS du système Nexa Autocolor pour système de Prime correct.

SUPPORTS DÉJÀ PEINT AU PISTOLET

Bien vérifiez pour les défauts de la peinture comme la calcification, les petites fissures et les vésicules d'humidité. Les faibles brillants indiquent souvent une surface endommagée, causés par la calcification ou des petites fissures minuscules. Examiner à la loupe pour une bonne recherche. Rechercher des preuves pour des petites fissures ou une mauvaise adhésion, causée par gravillons. En cas de doute prenez un couteau pour faire des rayures (griffes). La peinture endommagée doit être supprimé. Si la couche de laque existante est épaisse, il est conseillé de poncer cette couche jusqu' à une épaisseur acceptable. Des revêtements d'épaisseurs excessives réduisent la durabilité de la laque.

ANCIENS REVÊTEMENTS EN BONNE CONDITION/ LAQUES D'ORIGINE

Pour supprimer la pollution, nettoyez soigneusement avec Body Kleen P273-901. Poncez à sec avec des disques abrasifs pas plus gros que P280. Nivelez la bordure des griffes profondes avec P190. Nettoyez et bien séchez.

REVÊTEMENT ENDOMMAGÉ

Poncer les endroits de laque endommagée il faut les poncer jusqu'à la tôle. Bien nettoyer avec P850-1378. Utilisez un chiffon pour l'application et un autre chiffon sec pour essuyer. Couvrir les percés immédiatement avec le primer afin d'empêcher la formation de corrosion.

REEMPLIR LES TRACES DE CHOC OU DES ENDROITS IRRÉGULIERS

Dégraissier la zone qui doit être rempli avec P850-1378 et le poncer avec avec des disques P80-12.

Remplir les traces de choc profondes avec Univers Stopper P551-1052. Laisser sécher le Stopper pendant environ 45 minutes à 20°C. Ensuite poncer à sec avec les disques de ponçage P180 - 180. Essuyez l'endroit de réparation avec P850-1378. Utilisez un chiffon pour l'application et un autre chiffon propre pour essuyer.



CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES Á UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés pour 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'INFO:

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

Product Data Sheet

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