

Product Data Sheet

Mars 2008 (mise à jour decembre 2016)



INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL

H1500V

AQUABASE® Plus Engine Bay Repair Process

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P935-1135	WB Engine Bay Basic
P210-9115	Activateur for WB Engine Bay Basic
P980-5000	<i>Aquabase Plus Thinner</i>
P980-5050	<i>Aquabase Plus Slow Thinner</i>

Description du produit

P935-1135 & P210-9115 font partie du nouvel Engine Bay Repair Process à base d'eau. Ceci est un système que NEXA AUTOCOLOR® a développé pour faciliter la réparation de voitures revêtues d'une finition de compartiment moteur non-identique à celle des parties externes. Le nouveau système donne un gain de temps considérable et est très agréable d'emploi.

Pour les voitures dont la teinte du compartiment moteur n'est pas la même que celles sur les parties externes, les nouvelles formules Engine Bay, préparées avec les teintes de base *Aquabase Plus*, peuvent être retrouvées sur les systèmes de teinte IT. Ces teintes sont toutes basées sur l'ajout du P935-1135 WB Engine Bay Basic.

Pour les compartiments moteur avec une version matte de la peinture brillante externe les teintes normales *Aquabase Plus* peuvent être rendues compatibles par l'ajout de WB Engine Bay Basic. Puis mélanger et activer avec l'activateur annexe P210-9115.

Une fois activé et dilué, le mélange est une finition parfaite pour le compartiment moteur (et autres parties internes). Le mélange est également une couche mouillé-sur-mouillé surpistolable pour des parties externes qui doivent être mises en finition. Ainsi l'application d'une peinture de base et une couche teintée dans le compartiment moteur n'est plus nécessaire et les parties externes peuvent être pistolées en une seule application. Ceci vous procure un gain de temps considérable.

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT APTES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Product Data Sheet

Support et préparation

Pour une durabilité optimale sur de nouveaux panneaux avec un electrocoat, il est recommandé de poncer l'electrocoat avec Red Scotch-Brite™, et ceci avant l'application de teintes Engine Bay. Laissez l'electrocoat intact le plus que possible.

Les percées au métal nu doivent être surpistolés avec Aerosol Rub through primers.

Pour un support en acier nu il est recommandé d'appliquer un Etch primer, suivi d'un apprêt mouillé-sur-mouillé P565-3030 ou un Epoxy Primer avant d'appliquer la teinte Engine Bay.

Pour obtenir le meilleur résultat avec ces produits une bonne préparation est importante.

Ne pas appliquer directement l'Engine Bay Repair System sur Etch Primers P565-713 ou P565-9850.



Procédé pour teintes Engine Bay

	<p>Teintes Engine Bay spéciales Mélanger la teinte Engine Bay de la ligne P935 comme indiqué dans le système IT. Puis bien mélanger.</p> <p>P935-teinte Engine Bay 100 parts P210-9115 15 parts Diluant* 15 - 20 parts teintes unies 20 parts teintes métalliques-mica</p> <p>*Le choix du diluant dépend de la température et la taille de la réparation. Pour une double couche, utiliser 10 parts de diluant.</p>
	<p>Conservation de teintes existantes Mélanger les teintes <i>Aquabase Plus</i> de la ligne P989 comme indiqué dans le système IT. Puis bien mélanger.</p> <p>P989- <i>Aquabase Plus</i> 70 parts P935-1135 30 parts et mélanger P210-9115 15 parts Diluant* 15 - 20 parts pour teintes unies</p> <p>* Le choix du diluant dépend de la température et la taille de la réparation. Pour une double couche, utiliser 10 parts de diluant.</p>
	<p>Application viscosité 18 – 21 sec. DIN4</p> <p>Potlife 1H à 20°C</p>
	<p>Ouverture de buse Godet à gravité 1.3 - 1.4 mm Pression de pistolage Comme recommandé par le fabricant de pistolets. (d'habitude 2 bar).</p>
	<p>Appliquer 1 couche légère sur l'étanchéité des joints (joints souples) pour atteindre un pouvoir couvrant optimale.</p> <p>Appliquer une double couche ou deux couches simples pour une épaisseur de film sèche de 10-25 microns.</p>
	<p>5 minutes d'évaporation entre les différentes couches.</p>
	<p>Séché à l'air à 20°C avant la mise en finition: Avant la mise en finition laisser évaporer environ 15 minutes à 20°C jusqu'au matage complet. L'évaporation peut être accélérée à l'aide de souffleurs d'air ou en chauffant avec un système Fast Aquadry.</p>
	<p>D'habitude il n'est pas nécessaire de poncer les teintes de la ligne P935 et on peut immédiatement procéder à la mise en finition. En cas de contamination légèrement poncer à sec après 20 minutes avec P1200 ou papier abrasif plus fin.</p>
TOPCOAT	<p>Des parties qui doivent être mises en finition, peuvent directement être finies avec <i>Aquabase Plus + clearcoat basecoat</i> ou <i>2K HS Plus Topcoat (P471)</i>.</p>

Product Data Sheet



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT APTES A UN USAGE PROFESSIONNEL.

PROCEDE GENERALE

ORDRE DE TRAVAIL POUR TEINTES ENGINE BAY SPECIALES

Pour teintes Engine Bay du système de teintes qui exigent l'usage de l'Engine Bay Additive.

- Déterminez la teinte Engine Bay à l'aide de l'Engine Bay Colour Directory ou du Colour Swatch.
- Préparez la teinte *Aquabase Plus Engine Bay* de la manière habituelle. Ajoutez le P935-1135 WB Engine Bay Basic.
- Avant l'activation bien mélanger la teinte (voir ci-dessous).
- D'abord apprêter les percées avec P965-908 Rub Through Primer.
- Pour un pouvoir couvrant maximal, appliquer une légère couche de teinte Engine Bay sur les bords internes et le matériel d'étanchéité (joints souples). Evaporation à l'aide de souffleurs d'air ou système Aquadry.
- Appliquez les couches de teinte Engine Bay sur les parties internes et toutes les parties externes qui sont mises en finition mouillé-sur-mouillé. Pour atteindre le pouvoir couvrant utilisez des doubles couches si souhaité.
- Laisser évaporer durant environ 15 minutes avec des souffleurs d'air ou le système Aquadry jusqu'au matage complet.
- Si nécessaire appliquer la finition sur les parties externes et étuver. Les teintes Engine Bay peuvent être surpistolées avec *Aquabase Plus + Clearcoat* ou teinte 2K HS Plus Topcoat (P471).
- Ce système Engine Bay n'a pas besoin d'être poncé et peut être directement mis en finition. En cas de contamination légèrement poncer après 20 minutes avec P1200 ou papier abrasif sec plus fin.

Voir le schéma ci-dessous pour les quantités nécessaires de P935-1135, activateur et diluant pour une peinture prête à l'emploi. Les quantités se rapportent:
 100 parts de teinte *Aquabase Plus Engine Bay*: 15 parts d'Engine Bay Activator: 15 - 20 parts de diluant.

Mettez la réglette de mélange dans le pot avant de tarer la balance.

Bien mélanger la teinte et ne pas tarer avant l'ajout de l'activateur et du diluant.

Les quantités d'activateur et de diluant sont CUMULATIVES. Donc ne pas tarer entre les ajouts.

Quantité de teinte mélangée Engine Bay	Quantité prête à l'emploi	B	Quantité d'activateur P210-9115	Quantité de diluant	
		I		Grammes pour 15 parts	Grammes pour 20 parts
Litres	Litres	E	Grammes		
0.10	0.14	N	116	131	137
0.25	0.35	M	291	320	342
0.40	0.55	E	466	519	547
0.50	0.68	L	582	659	684
0.75	1.02	A	874	978	1026
1.00	1.37	N	1165	1317	1368
1.50	2.05	G	1747	1976	2052
2.00	2.74	E	2330	2634	2736
2.50	3.42	R	2912	3293	3420



PROCEDE GENERALE

ORDRE DE TRAVAIL POUR TEINTES EXISTANTES

Pour teintes Aquabase Plus qui doivent être converties vers une teinte Engine Bay.

- Déterminez une teinte Engine Bay à l'aide de l'Engine Bay Colour Directory ou du Colour Swatch
- Préparez la teinte *Aquabase Plus Engine Bay* de la manière habituelle et mélanger bien.
- Ajouter l'Engine Bay et mélanger bien (Voir ci-dessous).
- Activer et diluer la teinte Engine Bay (Voir ci-dessous).
- Les percées doivent d'abord être apprêtés avec P965-908 Rub Through Primer.
- Appliquer une couche légère de teinte Engine Bay sur les bords internes et le matériel d'étanchéité (joints souples) pour un pouvoir couvrant maximale. Pour l'évaporation utilisez des souffleurs d'air ou un système Aquadry.
- Appliquer des couches de teinte Engine Bay sur les parties internes et les parties externes qui doivent être mises en finition mouillé-sur-mouillé. Appliquer des doubles couches pour un pouvoir couvrant optimal. (si désiré une couche simple peut être appliquée).
- Laisser évaporer environ 15 minutes avec des souffleurs d'air ou un système Aquadry jusqu'au matage complet.
- Si nécessaire appliquer la finition sur les parties externes et étuver. Les teintes Engine Bay peuvent être surpeintes avec Aquabase Plus & Clearcoat ou teintes 2K HS Plus (P471).
- Ce système Engine Bay n'exige pas de ponçage, peut être fini directement. En cas de contamination poncer légèrement après 20 minutes avec P1200 ou papier abrasif sec plus fin.

Consultez le schéma ci-dessous pour les quantités nécessaires d'activateur et de diluant qui sont nécessaires pour le mélange de teintes pour un produit prêt à l'emploi. Les quantités se rapportent:

70 parts de teinte *Aquabase Plus Engine Bay*: 30 parts Engine Bay Basic: 15 parts d'activateur: 15 - 20 parts de diluant.

Mettez la réglette de mélange dans le pot avant de tarer la balance.

Bien mélanger la teinte et ne pas tarer avant l'ajout de l'activateur et du diluant.

Les quantités d'activateur et de diluant sont CUMULATIVES. Donc ne pas tarer entre les ajouts.

Quantité pour produit prêt à l'emploi	Quantité Aquabase Plus teinte mélangée	Quantité P935-1135	Quantité d'activateur P210-9115	Quantité de diluant	
				Grammes pour 15 parts	Grammes pour 20 parts
Litres	Grammes	Grammes	Grammes		
0.10	50	73	84	94	98
0.25	125	182	209	236	245
0.40	200	291	334	377	392
0.50	250	364	418	472	491
0.75	375	545	627	707	736
1.00	500	727	836	943	981
1.50	750	1091	1254	1415	1472
2.00	1000	1454	1672	1886	1962
2.50	1250	1818	2090	2358	2453

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 DESTINES A L'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 INFO:

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

