

# Product Data Sheet

Janvier 2009 (update juillet 2014)

INTERNATIONAL MASTER  
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



# I1540V

## 2K HS Plus P471-Single Layer Solid Colour System

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P471-	2K HS Plus Solid Colour Mixing Basics
P472-	2K HS Plus Solid Colour Mixing Basics
P210-870	HS Plus Hardener - Express
P210-872	HS Plus Hardener - Fast
P210-875	HS Plus Hardener - Medium
P210-877	HS Plus Hardener – Slow / High Temperature
P852-1893	2K HS Plus Additive Thinner – Medium
P852-1894	2K HS Plus Additive Thinner – Slow and IR
P565-554	2K Matting Agent
P565-7210/-7220	Fine/Coarse Texturing Bases
P100-2020	Flexible Additive

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le système teintes unies 2K HS Plus Single Stage Solid Colour System (mono-couche) de NEXA AUTOCOLOR® est doté de toutes les caractéristiques de la technologie à high solid telle que une finition solide et durable avec un brillant parfait. En plus de sa facilité d'application, il convient à tout type de réparation.

Par un choix approprié de durcisseur, le système 2K HS Plus Solid Colour System offre différentes options de procédé, allant de 10 minutes à 60°C température d'objet système sec pour les petites réparations, jusqu'à un standard 30 minutes à 60°C température d'objet système sec et convient donc à toutes sortes de réparations.



**Innovating Repair Solutions**

P471 2K HS Plus Solid Colour System est spécialement développé pour l'application aux pistolets HVLP ou compliant. Le système peut être appliqué de deux façons. L'application bicouche standard et l'application de 2 couches en une fois lors duquel 1 couche mince/médium est immédiatement suivie d'une couche pleine, sans évaporation entre les différentes couches. Une seule application réduit les temps de traitement et peut entraîner une économie de matériel considérable.

P471 2K HS Plus Solid Colour System teintes unies est complètement sans plomb et répond, si appliqué selon les recommandations dans ce PDS, comme produit prêt à l'emploi aux exigences COV avec 420g/l.

## SUPPORTS ET PREPARATION

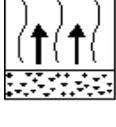
La ligne P471 teintes opaques peut uniquement être appliqué sur:

- *Nexa Autocolor* filler/surfacier à 2-composantes poncé à la main avec P600 papier ou plus fin mouillé ou sec, ou poncé à la machine avec P320 ou plus fin, avant d'appliquer la couche de finition.
- Apprêt mouillé sur mouillé à 2-composantes *Nexa Autocolor*.
- Couche de peinture existante bien préparée et en bon état. La couche de peinture existante doit être d'abord poncée (par ex. avec Scotchbrite™ Ultrafin Grey avec P562-106) et nettoyée avec *Nexa Autocolor* pre-cleaner avant d'appliquer les couleurs de la ligne P471.

**ATTENTION:** sur des nouveaux panneaux pourvus d'un primaire / électrocoat il faut appliquer *Nexa Autocolor* Primer à 2 composants.

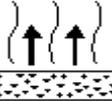


## Procédé Lent &amp; Standard

	Système standard	Système lent application – températures élevés
	P471- 2 parts P210-875 1 part P852-1893/4 0.6 – 0.7 parts Recommandation : Ajoutez 0.7 parts diluant pour un optimal écoulement et résultat.	P471- 2 parts P210-877 1 part P852-1893/4 0.6 – 0.7 parts
	<b>Durée de vie en pot à 20°C 1.5-2 H</b>  20-25 sec DIN4 à 20°C (25-32 sec BSB4)	
	<b>Ouverture de buse</b> Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression: 0.7 bar/10 psi max au chapeau	
	<b>Ouverture de buse</b> Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression au pistolet: voir instructions du fabricant, standard 2 bar/30 psi (pression au pistolet).	
	<b>Procédé conventionnel bicouche</b> Appliquez 2 couches simples pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50-75 micron ). 5 min temps d'évaporation entre les couches.  <b>Express application 2 couches en une seule fois</b> Appliquez 1 couche mince/medium, suivi d'une couche pleine pour atteindre 50 micron (2 thou) d'épaisseur de couche sèche. Sur toutes les parties à réparer il faut d'abord appliquer une première couche avant d'appliquer une deuxième couche. Pour au max. 3 panneaux, respecter 2-3 minutes temps d'évaporation entre les couches de peinture. En cas de plus de 3 panneaux pas besoin de temps d'évaporation.	
	Évaporation avant séchage au four n'est pas nécessaire.	
	<b>Séchage forcé avec température d'objet de:</b>  50°C 60 min. 60°C 30 min. 70°C 15 min.  Mise en service: après refroidissement Recouvrable: après séchage à cœur	<b>Séchage forcé avec température d'objet de :</b>  50°C 70 min. 60°C 35 min. 70°C 20 min.



## Procédé Rapide &amp; Express

	Système Rapide	Système Express
	P471 2 parts P210-872 1 part P852-1893/4 0.6 – 0.7 part	P471- 2 parts P210-870 1 part P852-1893/4 0.6 – 0.7 part
	20-25 sec DIN4 à 20°C 25-32 sec BSB4) <b>Durée de vie en pot</b> à 20°C: 40 -60 min.	20-25 sec DIN4 à 20°C (25-32 sec BSB4) <b>Durée de vie en pot</b> à 20°C : 15 - 20 min.
	Activer et diluer le HS Plus teinte juste avant l'application. Les systèmes 'Fast/Express' doivent être appliqués le plus vite possible après l'activation et dilution.	
	<b>Ouverture de buse</b> Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression : 0.7 bar/10 psi max (au chapeau d'air)	
	<b>Ouverture de buse</b> Godet à gravité: 1.2-1.4 mm Godet à succion: 1.4-1.6 mm Pression au pistolet: voir instructions du fabricant, standard 2 bar/30 psi (pression au pistolet)	
	<b>Procédé bicouche conventionnel</b> Appliquez 2 couches simples pour atteindre une épaisseur de couche sèche de 50-75 microns. 5 min temps d'évaporation entre les couches.  <b>Express système monocouche</b> Appliquez 1 couche mince/medium, suivi d'une couche pleine pour atteindre 50 microns d'épaisseur de couche sèche. Sur toutes les parties à réparer il faut d'abord appliquer une première couche avant d'appliquer une deuxième couche. Pour au max. 3 panneaux, respecter 2-3 minutes temps d'évaporation entre les couches de peinture. En cas de plus de 3 panneaux pas besoin de temps d'évaporation.	
	Évaporation avant séchage forcé n'est pas nécessaire Séchage aux IR – évaporation de 5 min.	
	<b>Séchage au four lors d'une température d'objet de:</b> 50°C 40 min 60°C 20 min 70°C 10 min  Mise en service après refroidissement Recouvrable après séchage à cœur  <b>Séchage à l'air (20°C):</b> Manipulable 6 H Mise en service 16 H	<b>Séchage au four lors d'une température d'objet de:</b> 50°C 20 min 60°C 10 min  Mise en service après refroidissement Recouvrable après séchage à cœur  <b>Séchage à l'air (20°C):</b> Manipulable 4 H Mise en service 12 H
	<b>Séchage aux IR</b> (selon la teinte et l'équipement)  Ondes courtes: 4-5 min. pleine puissance Ondes moyennes: 5-7 min. pleine puissance	



## Procédé général

### IDENTIFICATION DES TEINTES ET CONTROLE

Comme pour tous les autres systèmes de réparation de dégâts de carrosserie automobile la teinte doit être contrôlée avant la mise en peinture du véhicule.

### 2K HS PLUS SYSTEME TEINTES UNIES MELANGE DE TEINTES

Les teintes de la ligne P471 2K HS Plus System teintes unies sont mélangées avec 2K HS Plus couleurs unies P471/2-ligne teintes de base. Ce mélange doit être soigneusement mélangé au minimum 2 min. avant l'activation afin d'obtenir une correspondance de teinte.

Pour être sur de la correspondance de teinte, les nouvelles boîtes de la ligne P471/2 2K HS Plus Teintes de base Teintes Unies doivent être bien mélangés à la main après ouverture et puis encore 10 minutes sur le banc de mélange. Puis les teintes de base doivent être REMUÉES DEUX FOIS PAR JOUR ET CECI AU MINIMUM 10 MIN.

### PROCEDE RACCORD NOYE

La ligne P471 2K HS Plus Teintes Unies peut être pistolée avec le Spot Blender Aerosol P850-1622 ou Spot Blender P273-1106.

Voir PDS procédure de pistolage aérosol; M1200V pour un bon résultat.

### CHOIX DU DURCISSEUR ET ADDITIF DILUANT

P210-877 Pour grande réparations à températures élevées (>34°C). 35 minutes à 60°C température d'objet.

P210-875 – 30 min à 60°C température d'objet en cas de séchage forcé, approprié à toutes sortes de réparations.

P210-872 – Idéal pour un traitement rapide de réparations moyennement importantes (par ex., l'avant d'une voiture), 20 min à 60°C température d'objet en cas de séchage forcé et séchage à l'air.

P210-870 – Permet un traitement rapide des travaux de petite taille (par ex. petites zones), 10 min à 60°C température d'objet en cas de séchage forcé et séchage à l'air correct.

Le choix du diluant additif doit être fait à base de la température d'application, de la circulation d'air et la taille de la réparation. Les températures suivantes sont des directives:

Diluant:	Température:
P852-1893	jusqu'à 30°C
P852-1894	au-dessus de 30°C

En général un diluant additif lent doit être utilisé en cas de déplacement d'air plus rapide dans la cabine et pour de grandes réparations. Utilisez un diluant additif rapide en cas de déplacement d'air plus lent dans la cabine et pour de petites réparations.

### TEMPERATURE DE PISTOLAGE

Comme pour tous les autres systèmes de peinture, une application de pistolage optimale est obtenue si la peinture est à température ambiante (20°C). Ceci est surtout important pour les systèmes High Solid. Il est fortement recommandé de réchauffer la peinture froide à au min. 15°C au minimum avant l'application. En cas de températures inférieures, l'application de peinture peut être négativement influencée.



## Usage général

### SECHAGE AUX IR

Les temps de séchage dépendent de la couleur et de l'équipement. Pour les instructions de mise en place, veuillez consulter les directives du fabricant.

La combinaison conseillée du durcisseur/diluant pour séchage IR est P210-872/P852-1894

### RECOUVRABLE

La ligne P471 2K HS Plus Solid System est totalement recouvrable après le temps de séchage à cœur recommandé.

### MISE EN FINITION DE PLASTIQUES

Pour les finitions mates, flexibles et texturées, mélanger la ligne P471 à l'aide du tableau ci-dessous.

Supports	Résultat	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS hardener	Thinner
Rigide	Brillant	2 parts					1 part	0.6-0.7 part
	Semi-brillant	2 parts	2 parts				1 part	1 part
	Mat	1.5 part	2.5 part				1 part	1 part
	Fine texturé	2 parts	1 part	3 parts			1 part	2 parts
	Gros grain texturé	2 parts	1 part		1.5 part		1 part	1 part
Flexible	Brillant	2 parts				0.5 part	1 part	1.4 part
	Semi-brillant	2 parts	2 parts			0.5 part	1 part	0.6 part
	Fine texturé	2 parts	1 part	3 parts		0.5 part	1 part	0.6 part
	Gros grain texturé	2 parts	1 part		1 part	0.5 part	1 part	1 part

### CORRECTION DES DEFAULTS ET POLISSAGE

Normalement il n'est pas nécessaire de polir vu que la ligne P471 2K HS Plus Système de Teintes Unies permet une finition brillante. En cas de poussières dans la peinture, poncez légèrement avec P1500 ou plus fin, puis polir à la machine ; utilisez un Système de Polissage PDS (voir PDS PDF)

Il est recommandé est de polir la ligne P471 2K HS Plus Systèmes de Teintes Unies entre 1 et 24H après séchage à cœur.

### AUTRES REMARQUES

- Lors de l'usage de produits à 2 composants il est fortement recommandé de soigneusement nettoyer le pistolet immédiatement après usage.
- Toutes les teintes métalliques récentes monocouche sont développées comme peinture de base dans la ligne P965 de AQUABASE® ou Aquabase Plus ligne P989.



## Procédé général

### P471-tableau 2K HS Plus rapport de mélange en poids

Dans le relevé ci-dessous est précisé le poids du durcisseur et diluant, nécessaires pour préparer certaines quantités de teintes de base prêtes à l'emploi. Les poids correspondent au rapport du mélange: 2 parts de teinte de base P471: 1 part P210-870/2/5/7: 0.6 ou 0.7 parts P852-189X.

TARER la balance après avoir mélangé ou mesuré la teinte. Les poids du durcisseur et diluant sont CUMULATIFS. NE PAS TARER LA BALANCE ENTRE LES DIVERS AJOUT.

Volume Ligne P471 teintes de base	Volume prêt à l'emploi		Poids P210-870/2/5 Durcisseur	Poids P852-1893/4 Diluant	
				Gramme 0.6 part	Gramme 0.7 part
Litre	Litre		Gramme	Gramme 0.6 part	Gramme 0.7 part
0.10	0.18		53.3	79.1	83.4
0.20	0.36	T	106.6	158.3	166.9
0.25	0.45	A	133.2	197.8	208.6
0.30	0.54	R	159.9	237.4	250.3
0.40	0.72	E	213.2	316.5	333.7
0.50	0.90		266.5	395.7	417.2
0.60	1.08	B	319.8	474.8	500.6
0.70	1.26	A	373.1	553.9	584.0
0.75	1.35	L	399.7	593.5	625.8
0.80	1.44	A	426.4	633.0	667.5
0.90	1.62	N	479.7	712.2	750.9
1.00	1.80	C	533.0	791.3	834.4
1.50	2.70	E	799.5	1187.0	1251.5

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**



**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 P565-544, P100-2020, P565-7210 ou P 565-7220 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: IIBe) 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 DESTINES A 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'info:**

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**