

Product Data Sheet

Novembre 2015 (update 8 avril 2016)

INTERNATIONAL MASTER
UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL



J1830V

2K Matt Textured Clearcoat System

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-1063	Clearcoat – Semi Gloss
P565-7210	Fine Texturing Base
P210-845	2K HS Hardener
P850-1693/1694/1695	2K Low VOC Thinner

Description du produit

Le vernis P190-1063 – Semi Gloss et la Fine Texture Base P565-7210 sont associés pour créer un vernis mat avec texture pour les véhicules de Peugeot. Le mélange peut être utilisé sur AQUABASE® Plus.

Pour créer la structure et les degrés de brillant recherchés, l'on peut, dépendant de la teinte, du modèle, de la zone de réparation etc. varier avec les proportions du vernis et la basecoat texturé.

Les mélanges de P190-1063 / P565-7210 peuvent être appliqués sur les plastiques rigides sans qu'il'ajout d'additifs spéciaux ne soit nécessaire.

Pour les mélanges de P190-1063 / P565-7210 les durcisseurs HS P210-845 peuvent être utilisés.

Supports et préparation

Lors du masquage du véhicule il faut éviter autant que possible le contact entre le scotch de masquage et le vernis mat d'origine. S'il est tout de même nécessaire d'appliquer du scotch de masquage, il faut – afin d'éviter un changement définitif dans le degré du brillant de la finition d'origine – enlever le scotch avant que le véhicule soit étuvé.

Le mélange de P190-1063 / P565-7210 doit être appliqué sur une basecoat propre et sans poussières. Essuyer légèrement avec un tac-rag propre après l'étuvage.

Après séchage comme indiqué ci-dessous, le mélange structuré peut être appliqué.

Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter la présence d'impuretés à chaque étape. En effet, il n'est plus possible de corriger les finitions mates après l'application de la couche de vernis.



PROCESSUS

P190-1063/P565-7210 PROPORTIONS DE MELANGE

Activer et diluer le mélange comme indiqué ci-dessous.

ATTENTION: Toujours pistoler des plaquettes d'essai avec le même durcisseur, diluant, proportion de mélange et pistolet de pulvérisation comme pour l'application sur le véhicule afin de pouvoir comparer la teinte et le degré de brillant avec le véhicule à réparer.

Utiliser uniquement les durcisseur P850-1693 pour petites réparations ou pièces (p.e. rétroviseurs).

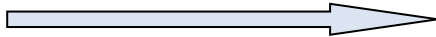
CHOIX DU DILUANT

Petites réparations / verticaux / plus de brillant
Au dessous de 25°C
Buse petite



Diluant rapide

Grandes réparations / Horizontales / moins de brillant
Au dessus de 25°C
Buse plus grande



Diluant lent





PROCESSUS

Systèmes standard																														
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>En volume</th> <th colspan="2">Plus texturé Moins de brillance</th> <th colspan="2">Moins texturé Plus de brillance</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P190-1063</td> <td>2</td> <td>2.3</td> <td>2.7</td> <td>3</td> <td>3.3</td> </tr> <tr> <td>P565-7210</td> <td>2</td> <td>1.7</td> <td>1.3</td> <td>1</td> <td>0,7</td> </tr> <tr> <td>P210-845</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>P850-1694/5</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p>Pour plus texture, mélanger avec P565-7220 Pour moins brillance, mélanger le P190-1062 avec P190-1063 Toujours pistoler un échantillon pour comparer la brillance avec la voiture</p>	En volume	Plus texturé Moins de brillance		Moins texturé Plus de brillance		P190-1063	2	2.3	2.7	3	3.3	P565-7210	2	1.7	1.3	1	0,7	P210-845	1	1	1	1	1	P850-1694/5	2	2	2	2	2
	En volume	Plus texturé Moins de brillance		Moins texturé Plus de brillance																										
P190-1063	2	2.3	2.7	3	3.3																									
P565-7210	2	1.7	1.3	1	0,7																									
P210-845	1	1	1	1	1																									
P850-1694/5	2	2	2	2	2																									
<p>16-20 sec. DIN4 à 20°C</p> <p>Durée de vie en pot à 20°C: 1 - 2 H, selon le durcisseur / diluant utilisé</p>																														
<p>Buse Godet à pression: 1.4 mm</p> <p>Pression au pistolet: Voir les instructions du fabricant de pistolets (d'habitude 2 bar).</p>																														
<p>Application 1^{er} processus : Pistoler 1 couche pleine P210-6659 activé avec P210-8815 et dilué avec P850-1693 sur le panneaux entier. Etuver le panneau 15 minutes minimum à 60°C et laisser refroidir avant de pistoler la couche mate et structurée. Voir pour l'activation et les méthodes d'application le TDS de P210-6659.</p> <p>2^{ème} processus : 1 couche simple pleine, évaporer jusqu'à matité complète. + 1 couche simple pleine, immédiatement suivi d'une couche croisée plus légère (1/2 couche). Avant l'étuvage d'abord laisser évaporer jusqu'à matité complète.</p>																														
<p>15 - 30 minutes évaporer entre les couches ou jusqu'au matage complet de la zone entière de réparation.</p> <p>ATTENTION: pour une brillance égale il est important de laisser au mélange le temps d'évaporer complètement entre les couches. Ensuite séchage forcé. Les temps d'évaporation peuvent varier entre 15 – 45 minutes.</p>																														
<p>Avec durcisseur P210-845:</p> <p>Etuver à la température d'objet à 60°C: 40 min.</p> <p>Mise en service : après refroidissement</p>																														

Processus general

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tout système de peinture, pour obtenir un résultat optimal, il convient de laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20-25°C) avant l'application.

Une température inférieure ou égale à 15°C risque d'avoir un effet négatif sur l'application de la peinture.

SECHAGE INFRA-ROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisé. Voir les instructions du fabricant pour plus d'informations .

Avec *Aquabase* Plus basecoat, il est extrêmement important de s'assurer que le basecoat est sec à coeur avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le mélange P190-1063 / P565-7210 peut être complètement recouvert après le temps nécessaire pour la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS

Les petites poussières peuvent être éliminées quand le panneau à réparer est complètement séché à coeur. Ponçer légèrement après refroidissement et appliquer 1 couche de mélange de vernis supplémentaire. Eviter les couches épaisses de vernis car l'épaisseur peut avoir une influence sur la teinte. Si tel est le cas, poncer et appliquer à nouveau la basecoat et le vernis.

Il n'est PAS possible d'enlever les impuretés de la dernière couche Matt Textured Finish..

AUTRES INFORMATIONS

Les degrés de brillant et de texture qui peuvent être faits avec ce mélange dépendent de l'épaisseur de la couche et la méthode d'application. Une faible épaisseur de couche et une application sèche donneront un faible niveau de brillant tandis qu'une grosse épaisseur de couche et une application humide donneront un niveau de brillant plus élevé.

CONSEIL: utiliser ce vernis uniquement pour des réparations de panneaux entiers.

Après l'usage de produits 2K, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



Processus general

DIRECTIVE POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous. Les poids sont cumulatifs. NE PAS TARER la balance entre les ajouts.

MELANGER EN POIDS

Volume prêt à l'emploi requis (litres) 2 : 2 : 1 : 2	Poids P190-1063	Poids P565-7210	Poids P210-845	Poids P850-1694/1695
0.10 L	29 g	57 g	72 g	96 g
0.25 L	74 g	143 g	180 g	240 g
0.33 L	97 g	188 g	237 g	316 g
0.50 L	147 g	286 g	359 g	479 g
0.75 L	221 g	429 g	539 g	719 g
1.0 L	294 g	571 g	719 g	959 g
Volume prêt à l'emploi requis (litres) 2.3 : 1.7 : 1 : 2	Poids P190-1063	Poids P565-7210	Poids P210-845	Poids P850-1694/1695
0.10 L	34 g	57 g	72 g	96g
0.25 L	86 g	144 g	180 g	240 g
0.33 L	1120 g	189 g	238 g	317 g
0.50 L	169 g	287 g	361 g	481 g
0.75 L	254 g	431 g	541 g	721 g
1.0 L	338 g	574 g	721 g	961 g
Volume prêt à l'emploi requis (litres) 2.7 : 1.3 : 1 : 2	Poids P190-1063	Poids P656-7210	Poids P210-845	Poids P850-1694/1695
0.10 L	40 g	58 g	72 g	96 g
0.25 L	99 g	144 g	181 g	241 g
0.33 L	131 g	191 g	239 g	318 g
0.50 L	199 g	289 g	362 g	482 g
0.75 L	298 g	433 g	543 g	723 g
1.0 L	397 g	577 g	725 g	965 g

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®] are registered marks 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..



2K Matt Textured Clearcoat System PEUGEOT P190-1063/ P565-7210 J1830V

<i>Volume prêt à l'emploi requis (litres)</i> 3 : 1 : 1 : 2	<i>Poids</i> P190-1063	<i>Poids</i> P656-7210	<i>Poids</i> P210-845	<i>Poids</i> P850-1694/1695
0.10 L	44 g	58 g	73 g	96 g
0.25 L	110 g	145 g	182 g	242 g
0.33 L	146 g	191 g	240 g	319 g
0.50 L	221 g	290 g	364 g	484 g
0.75 L	331 g	435 g	545 g	725 g
1.0 L	441 g	580 g	727 g	967 g
<i>Volume prêt à l'emploi requis (litres)</i> 3.3 : 0.7 : 1 : 2	<i>Poids</i> P190-1063	<i>Poids</i> P565-7210	<i>Poids</i> P210-845	<i>Poids</i> P850-1694/1695
0.10 L	49 g	58 g	73 g	97 g
0.25 L	121 g	146 g	182 g	242 g
0.33 L	160 g	192 g	241 g	320 g
0.50 L	243 g	291 g	365 g	485 g
0.75 L	364 g	437 g	547 g	727 g
1.0 L	486 g	583 g	730 g	970 g

Product Data Sheet

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®] are registered marks 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..

Pag 7 sur 9

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions



Processus general

INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENTRETIEN ET LA MAINTENANCE DES FINITIONS MATES

Les conseils suivants sur l'entretien et le nettoyage des véhicules à finitions mates sont destinés aux propriétaires de véhicules et s'appliquent à la fois aux finitions d'origine et aux finitions de la réparation. Il est nécessaire d'accorder un soin particulier aux finitions mates afin de conserver l'homogénéité de l'effet mat.

Conseils destinés aux propriétaires de véhicules pour le maintien de l'effet mat au fil du temps :

Des finitions mates ou à faible brillant peuvent être relativement facile endommagées par l'usage quotidien du véhicule (traces de choc, chaussures, dégâts de stationnement etc.) Ces dégâts doivent être évités autant que possible, car ils influencent négativement l'effet du brillant.

Ne pas faire tomber du carburant sur le vernis mat ou à faible brillant. Eliminer les taches de carburant au plus vite. Suivez les prescriptions de nettoyage ci-après afin d'éviter des dégâts permanents ou des changements dans l'effet mat/faible brillant.

1. Ne PAS utiliser de nettoyant pour peinture, dégraissant, pâte à polir et cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne PAS polir le véhicule.
2. Le polissage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un polissage effectué avec du matériel non-approprié pourrait avoir une influence négative sur l'effet mat. (habituellement une augmentation du degré de brillant).
4. Il est recommandé d'éviter la station de lavage. Lavez le véhicule à la main, à l'aide d'une éponge douce, de savon neutre et d'une grande quantité d'eau. Le lavage trop fréquent du véhicule pourrait conduire à l'apparition d'un degré de brillant plus élevé. Il est conseillé d'éviter de laver le véhicule au soleil.
5. Il convient d'éliminer sans attendre les traces laissées par les insectes et les oiseaux. Les résidus doivent être ramollis dans l'eau et/ou éliminés avec précaution à l'aide de matériel de nettoyage à haute pression. En cas de traces récalcitrantes, il est conseillé d'utiliser un spray nettoyant approprié sur les résidus d'insectes avant le lavage.

En cas d'un nettoyage avec un agent de nettoyage approprié, éponge ou chiffon doux, ne PAS exercer de la pression sur la surface. Légèrement pulvériser le liquide sur le véhicule et enlever doucement. Toute forme de pression sur le vernis mat le rendra plus brillant et irrégulier.

Nexa Autocolor[®], ZK[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®] are registered marks 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..

Pag 8 sur 9

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions



Product Data Sheet

INFORMATION COV:

La valeur d'émission permis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 840g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 840 g/litre.

Selon le processus de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi pourrait être inférieur aux spécifications dans le Code Directive UE.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information sur ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible sur www.nexaautocolor.com

Pour plus d'info:

PPG Industries
infobenelux@ppg.com

Nexa Autocolor[®], **ZK**[®], Aquabase[®], Aquadry[®] and Ecofast[®] are registered marks 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..

Pag 9 sur 9

Scotch-Brite and Trizact are trademarks of 3M UK Plc

Innovating Repair Solutions

