

Product Data Sheet

Mai 2017 (mis à jour mai 2019)

INTERNATIONAL MASTER
DESTINE EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL



J3071V

HS Plus Clearcoat P190-8001

Produit	Description
P190-8001	HS High Temperature Express Plus Clearcoat
P210-8817	HS Plus Hardener
P852-1661	Express Thinner High Temperature
P852-1662	Express Thinner

Description du produit

P190-8001 est un vernis 2K acrylique pour application sur les basecoats AQUABASE® Plus. Ce nouveau vernis a été développé pour renforcer la position de la marque NEXA AUTOCOLOR® comme leader sur le marché des produits de qualité.

L'Express Plus Clearcoat offre de la vitesse au marché sans affecter le résultat, l'application ou la taille de la réparation, Pour le meilleur résultat ce vernis clair comme du cristal est utilisé en combinaison avec un durcisseur spécial (P210-8817) et deux diluants (dépendant de la température d'application). L'Express Plus Clearcoat est le vernis le plus rapide disponible sur le marché, avec seulement **5 minutes de temps de séchage à 60°C** ou **20 minutes à 40°C**. Ce qui permet une économie importante en temps et énergie.

Support / préparation

P190-8001 seulement appliquer sur :

- P989 Aquabase Plus basecoats
- peinture existante prétraitée en bonne condition. Poncer d'abord la peinture existante. (p.ex. avec **Scotch-Brite™** Ultrafine Grey avec P562-106) et nettoyer avec P980-251, P980-9010 ou P980-8252 avant l'application du P190-8001.

HS Plus Clearcoat P190-8000
J3070V

	Installation du pistolet
	Godet à gravité : 1.2 mm Pression au chapeau d'air : voir recommandations du fabricant. 2-2.2 bar habituellement au chapeau d'air)
	Processus application 2-couches Appliquer une couche légère moyenne & une couche pleine. <i>Appliquer la première couche comme une couche légère fermée.</i> <i>Appliquer la deuxième couche comme une couche pleine.</i> <i>Evaporation entre les couches : 5 minutes</i> <i>Evaporation avant étuvage ou séchage IR : 5 minutes</i>
	Etuvage à une température d'objet de: P210-8817/P852-1621 60°C: 10 – 15 max. minutes (15 min. si 60°C n'est pas possible) 40°C: 30 minutes 20°C: 150 minutes Mise en service : Après refroidissement
	Séchage IR avec High Temperature thinner: 6 min. Pleine puissance (dépendant de la couleur et l'équipement). Évaporation 5 minutes, ensuite pleine puissance. Température d'objet : max. 100°C

Product Data Sheet

Processus Général

Processus FADE - OUT REPAIR

- Prétraiter la zone du raccord noyé avec un soft pad 3000 sur une ponçeuse DA.
- Appliquer P190-8001 comme indiqué ci-dessus.
- Minimaliser les bords du vernis dans la zone du raccord.
 - Immédiatement faire fondre les bords du raccord avec Spot Blender ou Spot Blender.
 - Après le séchage à coeur ou– si nécessaire après 5 minutes de séchage IR– poncer brièvement les bords avec un soft pad 3000 sur une ponçeuse DA.

Cette étape n'est pas nécessaire, mais facilite le polissage.
 - Polir comme d'habitude.

Product Data Sheet

Processus Général

PROPORTIONS DE MELANGE POUR TEXTURE ET PIECES FLEXIBLES

P565-7210/7220 peut être utilisé pour l'application d'une finition texturée. Utiliser également du P100-2020 pour les supports flexibles.

ATTENTION : La plupart des des pièces en plastique utilisées sur les véhicules sont rigides. Démontées, ces pièces peuvent être flexible, mais une fois remontées elles redeviennent rigides.

HS + Clearcoats ont seulement besoin d'un Flexible Additive pour l'application sur pièces très flexibles. Ces pièces se trouvent surtout sur des véhicules plus anciens.

Les quantités sousmentionnées sont pour **1 litre de produit prêt à l'emploi mélangé en poids** pour des résultats différents avec le vernis.

Les quantités sont cumulatives. NE PAS tarer la balance entre les ajouts.

Support	Aspect	P190-8001	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8817	P852-1662
Rigide	Brillant	443,0g				889,1g	1008,7g
	Mat texturé	243,8g	531,3g	-	-	814,7g	987,7g
	Grain cuir	314,7g	-	557,0g	-	870,5g	991,5g
Flexible	Brillant	354,5g	-	-	473,8g	885,7g	1011,5g
	Mat texturé	188g	455g	-	551g	800g	985g
	Grain cuir	214g	-	380g	489g	772g	984g

APPLICATION SUR PLASTIQUES

Utiliser les systèmes standard pour application sur Plastiques de *Nexa Autocolor* (voir PDS).

INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

Il est recommandé de nettoyer le pistolet immédiatement après le pistolage de produits 2K avec un agent de nettoyage approprié ou diluant.

HS Plus Clearcoat P190-8000**J3070V****INFORMATION COV**

La valeur d'émission permis 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 COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420 g/litre.

Selon le mode de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur à la valeur spécifié dans l'UE Directive Code

Attention: la combinaison de ce produit avec le P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 produisent un film de peinture doté de propriétés spéciales comme le définit la directive européenne.

POUR CES MELANGES SPECIFIQUES: la valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.e) dans sa forme prête à l'emploi est de 840g/litre maximum de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne conviennent pas 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 www.nexaautocolor.com

Voor verder informatie:

PPG Industries

infobenelux@ppg.com

Nexa Autocolor and *Aquabase* are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.
Third-party trademarks referenced in this document are the property of their respective owners.
©2016 PPG Industries, Inc. All rights reserved.