

Fiche Technique

Octobre 2017 (update feb 2018)

POUR USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT



J2380V

Vernis HS Plus P190-6570

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6570	HS Plus Clearcoat
P210-8645	HS Plus Hardener
P210-8646	HS Plus Hardener - Slow

Description produit

Le P190-6570 est un vernis UHS à 420g/l de COV permettant d'obtenir un séchage en 15 minutes à 60°C, associé à une application aisée et un aspect final exceptionnel, lorsqu'utilisé pour recouvrir le système de bases mates hydrodiluable Aquabase® Plus.

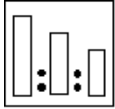
Préparation supports

P190-6570 doit être appliqué sur:

- Bases hydrodiluable P989 *Aquabase Plus*
- Peinture existante correctement préparée : poncer à l'aide d'un tampon abrasif (ex : Scotch-Brite™ Gris Ultrafin avec P562-106) et nettoyer à l'aide du P980-251, P980-9010 ou P980-8252.

Vernis HS Plus P190-6570
J2380V


Séchage IR
8 minutes (selon teinte et équipement)
T° métal 90°C-100°C


MELANGE EN POIDS:

Ces poids sont cumulatifs - **NE PAS** tarer la balance entre les différents ajouts.

Quantité de produit mélangé (PAE) requise	P190-6570	P210-8645
0,1 L	65,9 g	100,5 g
0,20 L	131,9 g	201,1 g
0,25 L	164,8 g	251,3 g
0,50 L	329,7g	502,7 g
0,75 L	494,5 g	754 g
1,00 L	659,3 g	1005,3 g

Product Data Sheet

Procédé d'application - suite

PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au tampon souple P3000 grade monté sur ponceuse DA.
- Ne pas appliquer trop de vernis à la périphérie de la zone de raccord
- Noyer immédiatement le pourtour de la zone de raccord à l'aide du diluant raccordeur (version pistolable) au pistolet Mini-jet 1,0-1,2mm.
- Après séchage et refroidissement, le lustrage peut être effectué.
- Se référer à la fiche de proceed M1200V pour plus de détails

ATTENTION : une pression trop faible et/ou une mauvaise atomisation du diluant raccordeur peut provoquer des petits « cratères » sur la surface du vernis.

TEMPERATURE PEINTURE

Favoriser une température de 20°C de tous les composants avant application. Il est fortement recommandé de mettre les produits à 15°C minimum avant application. Sous cette T°, les performances en terme d'application peuvent être dégradées.

RELAQUABILITE

Après refroidissement si séchage force (étuve, IR), ou après séchage air.
 Ponçage OBLIGATOIRE avant relaquege pour assurer une bonne adhérence. Ponçage au P800 (à l'eau) ou au P400 (à sec).
 Recouvrable par - apprêts PU 2K PPG, ou systèmes de bases mates hydrodiluable Aquabase®Plus

REPRISE DE DEFAUTS ET LUSTRAGE

Pour reprise de grains/fibres ou légère coulure, poncer au P1200 puis au P1500 et terminer au Trizact P3000 ou Similaire. Lustrer alors à la lustreuse à l'aide des produits à lustrer type SPP (se référer à la fiche technique SPP) et Des tampons de lustrage adaptés, à la vitesse minimale de façon à ne pas chauffer excessivement. En cas de surchauffe, laisser le support refroidir et reprendre le lustrage.
 Le lustrage du P190-6570 est plus aisé entre 1 et 24 heures après séchage et refroidissement.

General Process Notes

RATIOS POUR FINITIONS TEXTURES ET FLEXIBLES

P565-7210/7220 peuvent être utilisés pour obtenir un aspect texturé. Pour une utilisation sur supports flexibles, le P100-2020 est recommandé.

Remarque : La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme **rigides**. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois montés. Seuls les vernis UHS nécessitent d'ajouter un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports **souples** ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, par exemple de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Les formules sont données en poids cumulés. Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

Le tableau suivant donne les poids pour une quantité finale de 1L PAE

Support	Aspect	P190-6570	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8645	P852-1692/3/4/5
Rigide	Brillant	659,3g	/	/	/	1005,3g	/
	Grain fin	292,3g	650,7g	/	/	814,3g	959,7g
	Gros grain	380,4g	/	648,9g	/	884,5g	968,6g
Flexible	Brillant	554,6g	/	/	/	1010,8g	/
	Grain fin	223,1g	551,3g	/	/	840,3g	969,7g
	Gros grain	267,3g	/	481,3g	/	808,8g	964,0g

PEINDRE LE PLASTIQUE

Utiliser le procédé de réparation des plastiques NEXA AUTOCOLOR® (se référer au module spécifique).

AUTRES POINTS

Nettoyer les équipements immédiatement après application du vernis.

Vernis HS Plus P190-6570**J2380V****INFORMATIONS RELATIVES AUX COV :**

LA VALEUR LIMITE EUROPEENNE POUR CE PRODUIT (CATEGORIE DE PRODUIT : IIB.D), DANS SA FORME PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE DE COV. LA TENEUR EN COV DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE. SELON LE MODE D'UTILISATION CHOISI, LA TENEUR EN COV REELLE DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, PEUT ETRE INFERIEURE A CELLE QUI EST PREVUE PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE.

Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il le destine. Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.nexaautocolor.com.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00
e-m@il: accueilgennevilliers@ppg.com

Copyright © 2017 PPG Industries, tous droits réservés.

Nexa Autocolor and *Aquabase* are registered 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.

Product Data Sheet