



AQUABASE® PLUS CONVERTISSEUR ONE VIST

Produits	Description
P989-ligne	Mixed Basecoat Colours
P990/991/992/993/994 995/996/998/999-lignes	<i>Aquabase Plus Mixing Basics</i>
P950-9000	<i>Aquabase Plus One Visit Converter ST</i>
P950-9100	<i>Aquabase Plus One Visit Converter HD</i>
P935-1451	<i>Performance Blender</i>
P980-5000	Aquabase Plus Thinner
P980-5050	<i>Aquabase Plus High Temperature Thinner</i>
P210-9115	Activator

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le *convertisseur OneVisit™ P950-9000* et *P950-9100* permet une visite unique dans la cabine de peinture lors de l'application de la couche de base *Aquabase Plus*.

Le processus est simple. Appliquez la première couche de base à couverture totale, suivie d'une dernière couche de contrôle sur la couche humide afin d'obtenir une finition finale uniforme.

P935-1451 Performance Blender est un produit nouvellement développé utilisé pour le processus de voilage, appliqué comme une couche complète humide dans la zone de voilage.

Associé aux vernis et apprêts *Nexa Autocolor* de haute qualité, le système *Aquabase Plus* offre une brillance, un aspect et une durabilité excellents.

Ce système de produits simple et flexible est facile à appliquer et peut être utilisé dans un large éventail de conditions environnementales.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et *design* et *Aquabase* sont des marques déposées et *Nexa Autocolor* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

SUPPORT ET PRÉPARATION

La ligne P989 ne doit être appliquée que sur :

- *Nexa Autocolor* 2-pack d'apprêts/sous-couches à poncer
- *Nexa Autocolor* 2-pack apprêts mouillé sur mouillé.

REMARQUE : sur les nouveaux panneaux pistolés d'une couche d'apprêt d'usine ou d'une électrophorèse, il est recommandé d'appliquer une couche d'apprêt *Nexa Autocolor* 2-pack.

Ne pas appliquer sur des Wash Etch Primers 1K ou 2K tels que les suivants :

1K Primer	P565-909
1K Primer Aérosols	P565-9081/5/6/67
2K Primer Aérosol	P565-9020
2K Wash Primer	P565-9868

Préparation de la peinture existante en bon état :

- La peinture existante doit être poncée au préalable.
- Ponçage à l'eau avec P800 (ou plus fin) ou ponçage à sec avec P400 (ou plus fin).

Plastiques : Utiliser le système *Nexa Autocolor* recommandé pour le pistolisation des plastiques.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



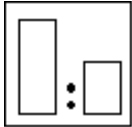


Nexa Autocolor et *design* et *Aquabase* sont des marques déposées et *Nexa Autocolor* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

PROCEDE

MÉTHODE DE LA COUCHE DE BASE

	Couleurs métallisées perlées/à effet spécial en 2 étapes	Métallique en 2 étapes Couleurs hautement chromatiques(*)	Couleurs unies et blanches Mica/Métallique(*)
	AQ+ : 100 parties OVC : 20 parties	AQ+ : 100 parties OVC : 15 parties (*) Les couleurs hautement chromatiques sont des couleurs métalliques/mica bleues, vertes et rouges pures.	AQ+ : 100 parties OVC : 5 parties Diluant : 15 parties (*) Couleurs avec un taux élevé de Contenu du P990-8900. (+50%)
	Rapports de mélange optionnels pour le 2CT avec durcisseur/ P210-9115 : Pour le procédé 3CT, l'utilisation de P210-9115 dans les rapports suivants est RECOMMANDÉE ;		
	AQ+ : 100 parties Activateur : 5 parties Bien remué ! OVC : 20 parties Diluant : 5 parties - Toutes les pièces se réfèrent au matériel principal 100 pièces !	AQ+ : 100 parties Activateur : 10 parties Bien remué ! OVC : 10 parties Diluant : 5 parties	
	La durée de vie en pot lors de l'utilisation du durcisseur P210-9115 est de 30 minutes maximum. - Ensuite, la floculation commence.		
	P935-1451 Mélangeur de performance		
Mélangeur de performance : 100 pièces OVC : 20 parties			
Toujours filtrer avec des filtres en nylon. (125 microns est recommandé)			
Durée de vie en pot de la couleur diluée : 1 mois			
	Température conventionnelle/RP STD : 1,2 mm Conventionnel/RP haute température : 1,3 mm		
	Température HVLP STD : 1,3 mm HVLP haute température : 1,4 mm		

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et *Nexa Autocolor* est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

PROCEDE

MÉTHODE DE COUCHE DE BASE (suite)

Couches de base métallisées et nacrées/à effets spéciaux en 2 étapes & couche de base en couleur unie



Panneau complet :

Pression de 1,8 bar (couche complet et couche de contrôle)

Appuyer à fond sur la gâchette (couche humide uniforme complète) suivi d'une rotation de 1¼-1½ tour (couche de contrôle).

1¼-1½ retournement (couche de contrôle) avec le pistolet SATA

2 retournements (couche de contrôle) avec le pistolet Anest Iwata

Zone de Voilage/Processus:

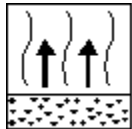
Pression de 1,5-1,8 bar

Tourner la gâchette de 1¼ pendant le processus de voilage.

Retourner 1¼ (couche de contrôle)

Utilisez la technique inverse.

***Voir la section sur les meilleures pratiques pour les processus de voilage.**



- Augmenter la température à 40 °C - 50 °C pour obtenir un aspect mat.
- Laissez s'évaporer à la température et à la circulation d'air de la cabine de voilage.
- Ventilateurs à faible débit montés dans la cabine en combinaison avec un tapis de 40°C - 50°C.
- Ventilateurs à faible débit montés dans la cabine à la température de la cabine de voilage.

***ATTENTION :** pour tous les processus utilisant des souffleurs portatifs ou sur pied, il convient de maintenir une distance de 1 mètre par rapport au panneau, avec une pression maximale de 2 bar. En cas de vitesse extrême de l'air dans la cabine, un temps d'évaporation de 5 à 10 minutes peut être prévu avant d'enclencher le système flash-off.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT



Le temps de séchage avec un équipement IR varie en fonction de la couleur, car les longueurs d'onde de réflexion sont différentes.

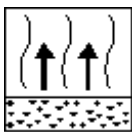
PROCEDE

PROCEDE EN 3 ÉTAPES AVEC EFFET SPÉCIAL/PERLE

	Étape 1 : P989- Apprêt	Étape 2 : P989- Vernis solide/perlé/couleur à effet spécial
	<p>Couleur unie : (étape 1) AQ+ : 100 parties Activateur : 5 parties Bien remué ! OVC : 5 parties Diluant : 10 parties</p> <p>Couleur métallisée : (étape 1) AQ+ : 100 parties Activateur : 5 parties Bien remué ! OVC : 20 parties</p>	<p>AQ+ : 100 parties Diluant : 20 parties</p> <p>Les ratios de durcisseurs RFU peuvent être utilisés en option.</p>
	<p>Température conventionnelle/RP STD : 1,2 mm Conventionnel/RP haute température : 1,3 mm</p> <p>Température HVLP STD : 1,3 mm HVLP haute température : 1,4 mm</p>	
	Appliquer plusieurs couches jusqu'à ce que le produit soit opaque.	Appliquer plusieurs couches en fonction des panneaux de contrôle des couleurs.

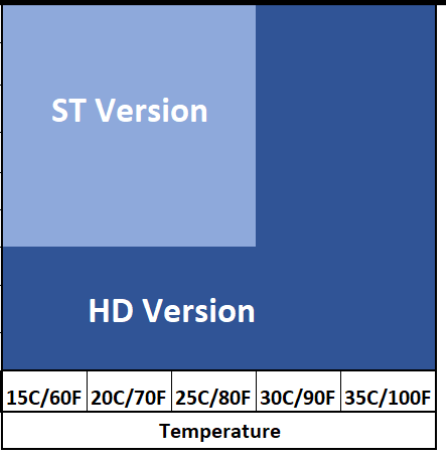
INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



	Éviter les applications lourdes et l'accumulation excessive de couches.	Ce produit n'est pas conçu pour être opaque. Évaporer complètement entre les couches.
	Évaporer jusqu'à ce que le produit soit uniformément mat. Si nécessaire, utilisez un équipement à déplacement d'air pour accélérer le séchage, par exemple Fast Aquadry, des supports de sol ou des pistolets à main. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.	Évaporer jusqu'à ce que le produit soit uniformément mat. Si nécessaire, utilisez un équipement à déplacement d'air pour accélérer le séchage, par exemple Fast Aquadry, une soufflerie manuelle ou des pistolets à main. Le choix de la méthode de séchage dépend de la taille et du type de réparation.

INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LE PROCÉDE

TABLEAU DE RECOMMANDATION POUR LA TEMPÉRATURE ET L'HUMIDITÉ :

Relative Humidity	80%					
	70%					
	60%					
	50%					
	40%					
	30%					
	20%					
10%	15C/60F	20C/70F	25C/80F	30C/90F	35C/100F	
0%	Temperature					

TECHNOLOGIE DE MÉLANGE

Lors d'un processus de mélange, le mélangeur Performance est nécessaire pour la plupart des "couleurs critiques", telles que Silver Metallic et d'autres couleurs métalliques légères.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

PROCÉDURE DE TRAITEMENT 2CT :

1. Préparer le P935-1451 Performance Blender RFU dans un pistolet d'application séparé ou tout autre système de distribution.
2. Appliquer le Performance Blender sur les panneaux adjacents ou uniquement dans la zone de lavage. Le Performance Blender doit être appliqué en tant que couche humide uniforme afin que les pigments de la couleur RFU se répartissent correctement dans le métal.
3. Appliquer une couche de couleur RFU dans la zone de réparation, puis mélanger à l'envers en fonction de l'opacité. **Éviter les couches épaisses.** Essayez de ne pas vous approcher du bord du panneau/de la pièce de voiture lorsque vous appliquez le mélangeur sur la pièce. Une bonne zone de voilage du mélangeur optimise le résultat. Estompez la zone d'évanouissement aussi doucement que possible en utilisant la technique inverse.
4. Terminez le processus par une couche de contrôle légère dans la zone de fusion.
5. Ensuite, appliquer le processus complet d'application du panneau avec la couleur RFU sur le nouveau panneau ou le panneau réparé.

PROCÉDURE DE TRAITEMENT 3CT :

1. Uniquement nécessaire pour les couleurs métalliques claires à l'étape 1 : appliquer le Performance Blender RFU P935-1451 sur la zone voilage (zone de voilage). Le Performance Blender doit être appliqué sous forme de couche humide afin de donner aux pigments/à la couleur RFU la fluidité et la distribution métallique correctes.

2. 3CT STEP 1 :

3. Appliquer une fine couche de la couleur RFU de l'étape 1 sur la zone de réparation, suivie d'une processus de voilage inversée jusqu'à ce qu'elle soit opaque. Éviter les couches épaisses. Estompez la zone voilage aussi doucement que possible à l'aide de la technique inverse.

* NOTE * Étape 1 La couleur de l'UFR doit être concentrée sur le panneau adjacent de manière aussi limitée que possible.

4. Terminer l'étape 1 du processus de coloration RFU avec une couche de contrôle légère dans la zone de voilage. (Si le dégradé est net, il n'est pas nécessaire d'appliquer une couche de contrôle).

5. 3CT Étape 2 :

6. Appliquer P935-1451 Performance Blender RFU sur le panneau adjacent ou uniquement sur la zone à estomper. Le Performance Blender doit être appliqué comme une couche humide pour donner aux pigments/à la couleur RFU le flux correct et la distribution métallique.

7. Appliquer une fine couche de la couleur RFU de l'étape 2 sur la zone de réparation et étendre la zone en la chevauchant. Cette opération est suivie d'un processus de mélange inversé pour corriger l'apparence. Évitez les couches épaisses. Estompez la zone décolorée aussi doucement que possible en utilisant la technique inverse.

8. Terminer le processus en appliquant une légère couche de contrôle dans la zone voilage.

9. Ensuite, appliquer le processus complet d'application des panneaux aux panneaux nouveaux/réparés.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS

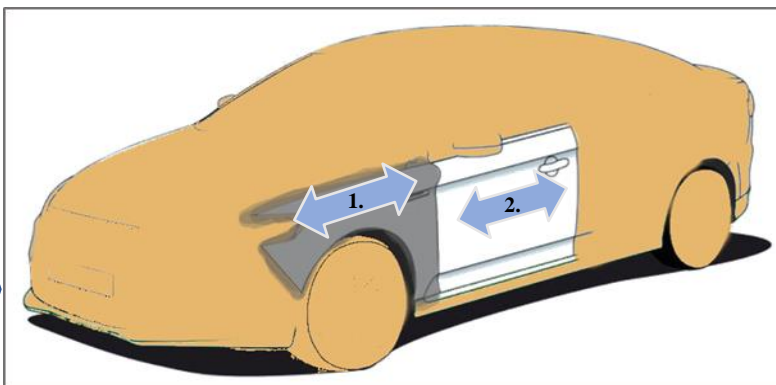


Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

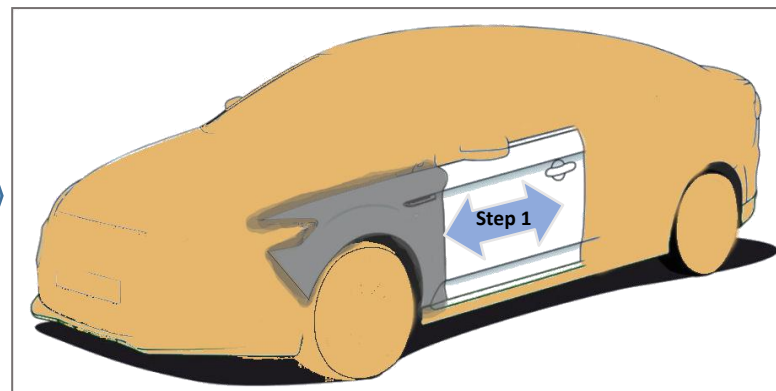
CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

1. Repaired or new panel
2. Adjacent panel

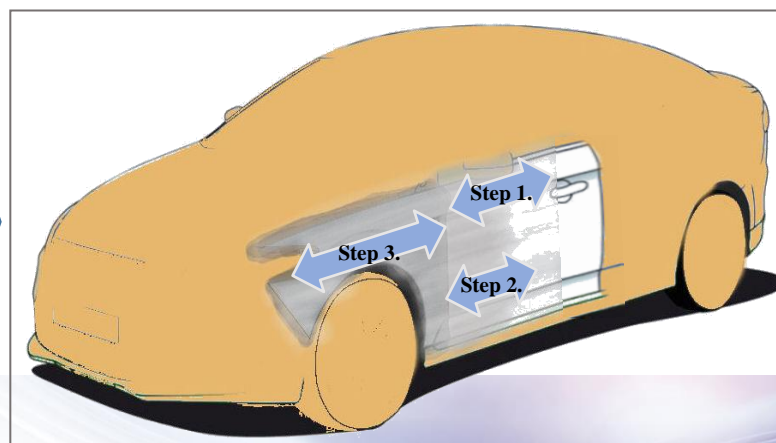


- 1:**
Blending Adjuster
 Step 1. Apply the blend bed adjuster as a wet coat on the adjacent panel or in only in blend/fade-out area.

(The Blending Adjuster will allow the correct pigment lay down in the blend area)



- 2:**
WBBC Color RFU
 Step 1. Apply a light coat into the Blending area.
 Step 2. Apply STD blend process into the Blending Area. Blend/fading-out as smooth as possible. End the blend process with a light control coat on blend area.
 Step 3. Apply WBBC color on repaired panel to opacity.



SPECTRAL GREY

L'utilisation du Spectral Grey spécifié permet de réduire au minimum le volume de la couleur de base et d'optimiser la durée du processus d'application de la couche de base. Les recommandations concernant le Spectral Grey à utiliser figurent sur nos systèmes de communication des couleurs. Si aucun Spectral Grey n'est spécifié, le SG05 doit toujours être choisi.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Ponçage à plat avec du papier sec ou humide P800 ou plus fin ou ponçage à sec avec du papier P400 ou plus fin.

Utiliser le pré-nettoyant à base d'eau P980-8252 pour éliminer les sels solubles dans l'eau et les résidus de matage créés pendant le matage humide et sec.

Application P980-8252 :

Utiliser un chiffon propre pour l'application et un autre pour l'élimination des contaminants.

COUCHE DE BASE MIX

Mélangez la peinture uniquement dans des pots en plastique. N'utilisez PAS de boîtes métalliques.

Retourner soigneusement les boîtes deux fois avant de les distribuer.

Mélanger immédiatement après avoir pesé tous les ingrédients indiqués.

NE PAS SECOUER. Couvrir l'emballage s'il n'est pas utilisé pendant une période prolongée.

IDENTIFICATION ET CONTRÔLE DES COULEURS

Comme pour tous les systèmes de peinture de retouche, un contrôle des couleurs doit être effectué avant l'application de la peinture.

Assurez-vous que le mélange est bien agité avant de vérifier la couleur. Ceci est particulièrement important pour les finitions nacrées/à effets spéciaux en 3 étapes, car en raison de leur nature transparente, le procédé de voilage est plus difficile.

Lors de la réalisation d'une carte d'application, laisser un délai d'attente d'environ 60 secondes entre la couche complète et la couche de contrôle pour simuler l'application sur une pièce/panneau automobile. Évitez d'appliquer les deux sprays trop rapidement en raison de la taille de la carte d'application.

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT

NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS

Manuel

Nettoyez le pistolet avec de l'eau dans une machine à nettoyer les pistolets appropriée. Pour les pistolets à alimentation par gravité, dévisser le godet de peinture (et le filtre le cas échéant) et le rincer séparément. Rincer le pistolet à l'eau claire. Enfin, rincer avec le diluant Aquabase Plus P980-5000 propre et s'assurer que le pistolet est complètement sec avant de le ranger ou de l'utiliser à nouveau.

LAVE-PISTOLET AUTOMATIQUE (AQUABASE PLUS GUN WASH P980-8212)

Démontez le pistolet et placez-le dans le nettoyant pour pistolet à base d'eau conformément aux instructions du fabricant. Nettoyer les pièces du pistolet après le cycle de nettoyage et les rincer à l'eau. Remonter le pistolet et le rincer avec le diluant Aquabase P980-5000. S'assurer que le pistolet est complètement sec avant de le ranger ou de continuer à l'utiliser.

Se référer au PDS correspondant pour le traitement et l'élimination des eaux usées provenant du processus de nettoyage des pistolets.

RECTIFICATION

Les défauts visibles, tels que la saleté, s'éliminent facilement si la couche de base est complètement sèche et si le défaut est bouché à sec avec une pression minimale à l'aide d'un papier P1500 humide/sec. Il est préférable d'éliminer les défauts avant l'application du vernis. Après l'application du vernis, les défauts ne peuvent pas être éliminés avant que le temps de mise en service ne soit atteint.

Une autre méthode consiste à utiliser des tampons de ponçage à fibres très fines tels que l'Abralon 4000, à sec ou en combinaison avec une petite quantité de Spirit Wipe (P850-14 ou P850-1402) comme lubrifiant.

La surface poncée doit ensuite être pistolé à une pression réduite de 1,4 bar afin d'éviter toute survolage inutile.

STOCKAGE

A conserver à l'abri du gel, au-dessus de 4°C

La limite européenne pour ce produit (catégorie de produits : IIB.d) sous forme prête à l'emploi est de 420g/litre maximum de COV.

La teneur en COV de ce produit prêt à l'emploi est de 420 g/litre au maximum.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur réelle en COV de ce produit peut être inférieure à la teneur en COV spécifiée par le code d'orientation de l'UE.

Ces produits sont destinés à un usage professionnel uniquement et ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles et c'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer de l'adéquation du produit à l'usage auquel il le destine.

Pour des informations sur la sécurité et la santé, se référer à la fiche de données de sécurité, également disponible à l'adresse suivante : www.nexaautocolor.com

POUR PLUS D'INFORMATIONS, VEUILLEZ CONTACTER

infobenelux@ppg.com

INNOVATING REPAIR SOLUTIONS



Nexa Autocolor et design et Aquabase sont des marques déposées et Nexa Autocolor est une marque de commerce de PPG Industries Ohio, Inc. © 2021 PPG Industries. Tous droits réservés.

Les marques de tiers mentionnées dans le présent document sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

CES PRODUITS SONT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL UNIQUEMENT