

Fiche technique

Mai 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



J2670V

Vernis HS Plus – Bas COV P190-6683

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6683	Vernis HS Plus – Bas COV
P210-8615	Durcisseur rapide
P210-8620	Durcisseur standard
P210-870	Durcisseur HS express
P210-872	Durcisseur HS rapide
P210-875	Durcisseur HS standard
P210-877	Durcisseur HS lent
P850-1491/-1492/-1493	Diluants 2K
P850-1693/-1694	Diluants 2K bas COV
P850-1621	Diluant raccord - Aérosol
P273-1105	Express Blender

Description du produit

Le Vernis HS Plus – Bas COV P190-6683 est un vernis à hauts extraits secs destiné à être appliqué sur des teintes de fond hydrodiluable monocouche ou multicouche.

Ce vernis donne une finition durable et résistante qui, associée à une couche de fond Aquabase® Plus, permet d'obtenir un niveau élevé de performances. De plus, le P190-6683 est conçu pour offrir un bon équilibre entre dureté et aspect, sans nuire aux propriétés de lustrage.

Il existe deux modes d'utilisation possibles pour le P190-6683 : une application bicouche ou une application standard monocouche, dans laquelle une couche moyenne est suivie par une couche épaisse, sans temps d'évaporation entre les couches.

Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Fiche technique

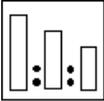
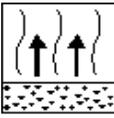
Supports / Préparation

Le P190-6683 doit être appliqué sur :

- les couches de fond de la gamme P989- **Aquabase® Plus** ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées au P1000-P1500 à sec ou par pâte à dépolir, puis nettoyées avec un produit de préparation adapté Aquabase® Plus de Nexa Autocolor (P980-8252), avant l'application du P190-6683.



PROCEDE

	Systèmes standard et à température élevée	Systèmes rapide et express
	P190-6683 2 volumes P210-875 / 877 1 volume P850-1693 / 4 ou 0,3 volume P850-1491 / 2 / 3	P190-6683 2 volumes P210-870 / 872 1 volume P850-1693 / 4 ou 0,3 volume P850-1491 / 2 / 3
	23-26 s AFNOR4 à 20°C Durée de vie en pot à 20°C : 1h - 1h30	23-26 s AFNOR4 à 20°C Durée de vie en pot à 20°C : 30 - 40 minutes Lorsqu'il est utilisé avec le P210-870, ce vernis doit être mélangé et utilisé immédiatement.
	Buse A gravité : 1,2 - 1,3 mm Pression d'entrée : Selon les instructions du fabricant du pistolet	
	Procédé express monocouche : Appliquer une couche légère / moyenne suivie par une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, prévoir 2 - 3 minutes de temps d'attente entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire. Procédé bicouche standard : Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 75 microns. Prévoir 5 à 7 minutes d'attente entre les couches.	
	Un temps d'attente de 0 à 5 minutes est nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étau.	
	Etuvage à une température du métal de 60°C : 35 minutes avec le durcisseur 875 40 minutes avec les durcisseurs 877 et 8620 Mise en service : après refroidissement	Etuvage à une température du métal de 60°C : 20 minutes avec le durcisseur 870 25 minutes avec le durcisseur 872 30 minutes avec le durcisseur 8615 Mise en service : après refroidissement
	Ondes courtes : 8 à 15 minutes à pleine puissance (selon la teinte et le matériel utilisés)	

Remarques générales sur le procédé

PROPORTIONS DE MELANGE POUR LES FINITIONS MATES, TEXTUREES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-6683 à l'aide du P565-554. L'ajout de P565-7210 / -7220 permet d'obtenir une finition texturée. En cas d'application sur un support flexible, le P100-2020 doit également être utilisé.

Les tableaux suivants indiquent les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1L** de produit prêt à l'emploi, selon l'aspect de la finition.

Les poids en grammes sont cumulatifs. **NE PAS TARER** la balance entre les ajouts.

Guide d'utilisation des diluants 2K P850-1491 / -1492 / -1493

Support	Aspect	P190-6683	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 14**
Rigide	Brillant	596 g	-	-	-	-	918 g	1 000 g
	Semi-brillant	369 g	708 g	-	-	-	908 g	992 g
	Mat	342 g	771 g	-	-	-	956 g	995 g
	Texturé grain fin	262 g	-	585 g	-	-	727 g	968 g
	Texturé gros grain	369 g	-	-	666 g	-	865 g	978 g
Flexible	Brillant	483 g	-	-	-	636 g	898 g	987 g
	Semi-brillant	337 g	704 g	-	-	784 g	966 g	992 g
	Mat	291 g	730 g	-	-	799 g	957 g	990 g
	Mat texturé	197 g	-	488 g	-	581 g	794 g	974 g
	Texturé gros grain	295 g	-	-	532 g	672 g	885 g	975 g

Guide d'utilisation des diluants P850-1693 / -1694

Support	Aspect	P190-6683	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 16**
Rigide	Brillant	596 g	-	-	-	-	918 g	993 g
	Semi-brillant	369 g	708 g	-	-	-	908 g	984 g
	Mat	342 g	771 g	-	-	-	956 g	992 g
	Texturé grain fin	262 g	-	585 g	-	-	727 g	946 g
	Texturé gros grain	369 g	-	-	666 g	-	865 g	968 g
Flexible	Brillant	483 g	-	-	-	636 g	898 g	979 g
	Semi-brillant	337 g	704 g	-	-	784 g	966 g	989 g
	Mat	291 g	730 g	-	-	799 g	957 g	987 g
	Mat texturé	197 g	-	488 g	-	581 g	794 g	958 g
	Texturé gros grain	295 g	-	-	532 g	672 g	885 g	967 g



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Fiche technique

Remarques générales sur le procédé

PROCESSUS DE RACCORD NOYE

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du Vernis HS Plus – Bas COV P190-6683 à l'aide du diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**.

Consulter la Fiche technique relative au processus de raccord noyé M1000V pour plus d'informations sur les techniques de réparation.

CHOIX DU DILUANT

Le diluant doit être choisi parmi les séries 14xx ou 16xx, en fonction de la température d'application, de la circulation d'air et de la taille de la réparation. Les recommandations ci-dessous ne sont données qu'à titre indicatif :

Diluants 2K 14xx

Diluant rapide P850-1491
Diluant standard P850-1492
Diluant lent P850-1493

Plage de températures idéale

15 - 25 °C
20 - 30 °C
25 - 35 °C

Diluants bas COV 16xx

Diluant bas COV standard P850-1693
Diluant bas COV lent P850-1694

Plage de températures idéale

20 - 32 °C
> 30 °C

En règle générale, un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et les applications à température élevée, tandis qu'un diluant plus rapide est nécessaire dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à des températures plus fraîches.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous les systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20 - 25°C) avant utilisation. Ce point est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Une température inférieure ou égale à 15°C risque de nuire à l'application de la peinture.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisés. Consulter les instructions du fabricant pour obtenir des informations sur le réglage.

En cas d'utilisation d'une couche de fond Aquabase® Plus, il est particulièrement important de vérifier que celle-ci est complètement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le P190-6683 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le P190-6683 étant doté d'une finition brillante, le lustrage n'est généralement pas nécessaire. Cependant, en cas de problème d'impuretés, effectuer un ponçage léger avec **3M Trizact™**, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité, comme le système de lustrage spécial SPP (consulter la Fiche technique du SPP). Pour un aspect optimal, appliquer avec un glacis de finition sans silicone.

Le lustrage du P190-6683 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le temps de séchage nécessaire à la mise en service.

AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas de recours à des produits à deux composants, il est vivement recommandé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



Innovating Repair Solutions

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Remarques générales sur le procédé

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous. Les poids sont cumulatifs : **NE PAS** tarer la balance entre les ajouts.

GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les durcisseurs 87x et les diluants 14xx

Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6683	Poids P210-870/-872/-875/-877	Poids P850-1491/-2/-3
0,10 l	60 g	92 g	100 g
0,20 l	119 g	184 g	200 g
0,25 l	149 g	230 g	250 g
0,33 l	197 g	303 g	330 g
0,50 l	298 g	459 g	500 g
0,75 l	447 g	689 g	750 g
1,0 l	596 g	918 g	1 000 g
1,5 l	894 g	1 377 g	1 500 g
2,0 l	1 192 g	1 836 g	2 000 g
2,5 l	1 490 g	2 295 g	2 500 g

GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les durcisseurs 87x et les diluants 16xx

Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6683	Poids P210-870/-872/-875/-877	Poids P850-1693/-1694
0,10 l	60 g	92 g	99 g
0,20 l	119 g	184 g	199 g
0,25 l	149 g	230 g	248 g
0,33 l	197 g	303 g	328 g
0,50 l	298 g	459 g	496 g
0,75 l	447 g	689 g	744 g
1,0 l	596 g	918 g	993 g
1,5 l	894 g	1 377 g	1 490 g
2,0 l	1 192 g	1 836 g	1 986 g
2,5 l	1 490 g	2 295 g	2 483 g





GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les durcisseurs 86xx et les diluants 14xx			
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6683	Poids P210-8615/-8620	Poids P850-1491/-2/-3
0,10 l	67 g	92 g	99 g
0,20 l	135 g	184 g	199 g
0,25 l	169 g	229 g	249 g
0,33 l	223g	303 g	329 g
0,50 l	339 g	459 g	499 g
0,75 l	508 g	688 g	748 g
1,0 l	677 g	918 g	997 g
1,5 l	1 016 g	1 376 g	1 496 g
2,0 l	1 354 g	1 835 g	1 994 g
2,5 l	1 693 g	2 294 g	2 493 g

GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les durcisseurs 86xx et les diluants 16xx			
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6683	Poids P210-8615/-8620	Poids P850-1693/-1694
0,10 l	67 g	92 g	97 g
0,20 l	135 g	184 g	194 g
0,25 l	169 g	229 g	242 g
0,33 l	223g	303 g	320 g
0,50 l	339 g	459 g	484 g
0,75 l	508 g	688 g	726 g
1,0 l	677 g	918 g	968 g
1,5 l	1016 g	1376 g	1452 g
2,0 l	1354 g	1835 g	1936 g
2,5 l	1693 g	2294 g	2420 g

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit peut être inférieure à celle prévue par la directive européenne.

REMARQUE :

Si ce produit est mélangé au P565-554, au P100-2020, au P565-7210 ou au P565-7220, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

Pour ces mélanges spécifiques, la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

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 : <http://www.nexautocolor.com>.

Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
Tél. : +33 (0)1 41 47 79 95
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

Nexa Autocolor, , Aquabase, Aquadry et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2009 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite et Trizact sont des marques déposées de 3M UK Plc.



Innovating Repair Solutions