

Fiche technique

Avril 2010



RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL

J1820V

Vernis Extra Mat P190-1061

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-1061	Vernis Extra Mat
P210-842 / 8430 / 844	Durcisseurs HS
P850-1491 / 1492 / 1493	Diluants
P850-1693 / 1694	Diluants bas COV

Description du produit

Le Vernis Extra Mat P190-1061 est conçu pour une utilisation sur les finitions Aquabase™ et Aquabase™ Plus.

Il s'agit d'un vernis acrylique uréthane à deux composants. Polyvalent, il est destiné aux réparations spécialisées de véhicules ou de zones de véhicules dont la finition d'origine consiste en un vernis mat appliqué sur une finition monocouche ou multicouche.

Le P190-1061 peut être utilisé sur les plastiques rigides sans que l'ajout d'additifs spéciaux ne soit nécessaire.

Le Vernis Extra Mat P190-1061 peut être utilisé avec les durcisseurs HS P210-842, P210-8430 et P210-844.

Supports / Préparation

Le Vernis Extra Mat P190-1061 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :

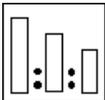
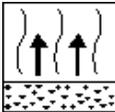
- les finitions **Aquabase™ Plus**
- les finitions **Aquabase™**

Le Vernis Extra Mat P190-1061 doit être appliqué sur une couche de fond propre et sans poussière.

L'utilisation légère d'un chiffon anti-poussière est recommandée une fois que la couche de fond est sèche.

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

PROCEDE

Systèmes standards			
	<p>En volume</p> <p>P190-1061 3 volumes P210-842 / 8430 / -844 1 volume P850-1693 / 4 ou 1 volume P850-1491 / 2 / 3</p>	<p>En poids</p> <p>Consulter le tableau page 5.</p>	
	<p>19 - 24 secondes AFNOR4 à 20 °C</p> <p>Durée de vie en pot à 20°C : 2 heures avec le durcisseur P210-842.</p>		
	<p>Buse</p> <p>A gravité : 1,2 - 1,3 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du pistolet. (généralement 2 bars à l'entrée)</p>		
	<p>Procédé bicouche / tricouche standard</p> <p>Appliquer 2 ou 3 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 60 microns. Laisser sécher entre les couches.</p>		
	<p>Un temps d'attente minimum de 15 minutes ou jusqu'à obtention d'un film complètement et uniformément mat sur toute la zone à réparer* est nécessaire entre les couches.</p> <p>Un temps d'attente minimum de 15 minutes ou jusqu'à obtention d'un film complètement et uniformément mat sur toute la zone à réparer* est nécessaire avant l'étuvage.</p> <p>*Remarque : Il est important de laisser au vernis le temps de sécher complètement entre les couches et avant l'étuvage pour obtenir un aspect et un niveau de brillant uniformes sur toute la zone à réparer. Cette méthode est la plus recommandée.</p>		
	<p>Avec le durcisseur P210-842</p> <p>Etuvage à une température de métal de 60°C pendant 20 minutes</p> <p>Mise en service : Après refroidissement</p>	<p>Avec le durcisseur P210-8430</p> <p>Etuvage à une température de métal de 60°C pendant 30 minutes</p> <p>Mise en service : Après refroidissement</p>	<p>Avec le durcisseur P210-844</p> <p>Etuvage à une température de métal de 60°C pendant 35 minutes</p> <p>Mise en service : Après refroidissement</p>
	<p>Ondes courtes : 8 à 15 minutes à puissance maximale Ondes moyennes : 15 minutes à puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisé)</p>		

Informations générales sur le processus

CHOIX DU DURCISSEUR ET DU DILUANT

- P210-842 Etuvage : 20 minutes à 60°C, adapté aux réparations de taille moyenne ou plus réduite.
- P210-8430 Système d'étuvage standard (30 minutes à 60°C) adapté à toutes les réparations de taille moyenne ou plus grande effectuées à des températures comprises entre 20 et 30°C.
- P210-844 Adapté à des réparations de taille plus importante (étuvage : 35 minutes à 60°C) ou à des utilisations à des températures élevées.

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 : Diluants 14xx

P850-1491 Rapide
P850-1492 Standard
P850-1493 Lent

Plage de températures idéale :

15 - 25°C
20 - 30°C
25 - 35°C

Diluants : Diluants bas COV 16xx

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

Plage de températures idéale :

20 - 35°C
> 30°C

En règle générale, un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations de taille importante et les applications à température élevée. Dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à des températures plus fraîches, il convient d'employer un diluant plus rapide.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il convient de laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant l'application. Ceci 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 utilisé. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations sur les réglages.

En cas d'application d'une finition Aquabase™ ou Aquabase™ Plus, il est très important de s'assurer que celle-ci est parfaitement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le P190-1061 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS

La zone à réparer doit être totalement sèche, poncée après refroidissement et recouverte d'une couche supplémentaire de vernis, pour éliminer les petites impuretés de la finition. Prendre les précautions nécessaires afin d'éviter des épaisseurs de film du vernis trop excessives, qui pourraient affecter la teinte finale. Si c'est le cas, il sera nécessaire de poncer la zone à réparer et d'appliquer à nouveau la couche de finition et le vernis.

Il n'est pas possible d'enlever les impuretés de la finition mate.

AUTRES INFORMATIONS UTILES

Les niveaux de brillant obtenus grâce à ce vernis peuvent varier selon l'épaisseur du film et l'application. Une faible épaisseur de film et une application sèche donneront un faible niveau de brillant tandis qu'une plus grande épaisseur de film et une application humide donneront un niveau de brillant plus élevé.

Aucune réparation locale ne peut être réalisée avec ce vernis. Il n'est à utiliser que pour une réparation complète de panneaux. Il n'est pas non plus possible d'effectuer un raccord noyé.

Lors de l'utilisation de produits à deux composants, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.

Informations générales sur le processus

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis prêt à l'emploi est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés. **NE PAS REINITIALISER** la balance entre les ajouts.

GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les diluants 16xx

Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres)	Poids P190-1061	Poids P210-842 / 8430 / 844	Poids P850-1693 / -1694
0,10 l	62 g	82 g	99 g
0,20 l	124 g	164 g	197 g
0,25 l	155 g	205 g	246 g
0,33 l	207 g	273 g	328 g
0,50 l	311 g	410 g	492 g
0,75 l	466 g	615 g	738 g
1,0 l	622 g	820 g	984 g
1,5 l	932 g	1 230 g	1 476 g
2,0 l	1 244 g	1 640 g	1 969 g
2,5 l	1 555 g	2 050 g	2 461 g

GUIDE DU MELANGE EN POIDS avec les diluants 14xx

Volume de peinture prête à l'emploi requis (en litres)	Poids P190-1061	Poids P210-842 / 8430 / 844	Poids P850-1490 / 1 / 2 / 3 / 4 / 5
0,10 l	62 g	82 g	100g
0,20 l	124 g	164 g	199 g
0,25 l	155 g	205 g	249 g
0,33 l	207 g	273 g	332 g
0,50 l	311 g	410 g	498 g
0,75 l	466 g	615 g	747 g
1,0 l	622 g	820 g	996 g
1,5 l	932 g	1 230 g	1 493 g
2,0 l	1 244 g	1 640 g	1 992 g
2,5 l	1 555 g	2 050 g	2 490 g

Informations générales sur le processus

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 réparations.

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 :

1. Ne pas utiliser de nettoyant pour peinture, d'abrasif, de pâte à polir et de cire de polissage afin de conserver l'effet mat de la surface. Ne pas polir le véhicule.
2. Le lustrage donnera un effet brillant plus prononcé et irrégulier.
3. Un nettoyage ou un lustrage effectué à l'aide de matériaux non adaptés pourraient augmenter le niveau de brillant.
4. Il est recommandé d'éviter le lavage automatique du véhicule. La méthode à privilégier pour le lavage du véhicule est le lavage 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 de niveaux de brillant disparates sur un panneau de la carrosserie. 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 à pulvériser sur les résidus d'insectes avant le lavage.

INFORMATIONS RELATIVES AUX COV

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.

Selon le mode d'utilisation choisi, la teneur en COV réelle de ce produit, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

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.

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 et Aquabase sont des marques déposées de PPG Industries.

Copyright © 2010 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

