

Fiche technique

Avril 2015

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



J2572V

Vernis express P190-6659 Gamme compacte - Durcisseur P210-8815

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6659	Vernis express
P210-8815	Durcisseur HS
P850-1692 / -1693 / -1694	Diluants bas COV
P852-1689	Diluant express

Description du produit

Le P190-6659 est un vernis express à deux composants et à hauts extraits secs offrant un séchage rapide. Il permet de réaliser rapidement de petites réparations et peut être utilisé sur des surfaces en plastique rigide sans qu'il soit nécessaire d'ajouter un additif flexibilisant.

Le système du vernis express P190-6659 comprend plusieurs modes d'étuvage : un mode standard en 15 minutes à 60°C lorsqu'il est utilisé sur 1 à 3 panneaux et un mode super express en 10 minutes à 60°C pour traiter un seul panneau ou réaliser une réparation locale.

Pour un aspect final optimal, l'utilisation du processus en 15 minutes est recommandée.

Le caractère très rapide du vernis P190-6659 permet son utilisation dans les cas où la température d'étuvage de la cabine n'atteint pas 60°C support, tout en conservant un aspect et un temps d'étuvage comparables à ceux d'un vernis traditionnel.

Le P190-6659 peut être utilisé de deux manières : une application en une passe, dans laquelle une couche fluide légère / moyenne est suivie d'une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches, ou une application bicouche standard.



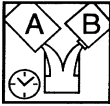




Supports / Préparation

Le P190-6659 ne peut être appliqué que sur les supports suivants :



- les couches de fond de la gamme P965 **Aquabase™** ;
- les couches de fond de la gamme P989 **Aquabase™ Plus** ;
- les surfaces peintes existantes et saines doivent d'abord être poncées (exemple : P800-P1000), puis dégraissées au P852-1402 ou P950-14..

Fiche technique

Processus

	Système express	Système standard
	P190-6659 3 volumes P210-8815 1 volume P852-1689 0,6 volume	P190-6659 3 volumes P210-8815 1 volume P850-1692/3/4 0,6 volume
	23 - 26 secondes AFNOR4 à 20°C	23 - 26 secondes AFNOR4 à 20°C
	Durée de vie en pot à 20°C : 30 - 40 minutes	Durée de vie en pot à 20°C : 1 heure
	Buse A gravité : 1,2 - 1,4 mm Pression d'entrée : consulter les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (au chapeau)	
	1. Appliquer une couche fluide légère / moyenne, suivie d'une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 45 - 50 microns. 2. Appliquer deux couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 60 microns.	
	Temps d'attente entre les couches : Application 1 : 2 à 3 minutes pour 1 ou 2 panneaux. Pour 3 panneaux maximum, pas de temps d'attente nécessaire. OU Application 2 : 5 à 10 minutes, selon les conditions dans la cabine de peinture et la combinaison durcisseur / diluant utilisée.	
	Temps d'attente à 20°C de 5 à 10 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve et la ventilation de la cabine.	

Processus

	<p style="text-align: center;"><u>P852-1689</u></p> <p>Etuvage à une température métal de 60°C : 15 minutes Mise en service : après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20°C) :</p> <p>Hors poussières : 20 - 30 minutes Sec manipulable : 4 heures Mise en service : 12 heures</p>	<p style="text-align: center;"><u>P850-1692 / 1693 / 1694</u></p> <p>Etuvage à une température métal de 60°C : 30 minutes Mise en service : après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20°C) :</p> <p>Hors poussières : 30 - 40 minutes Sec manipulable : 6 heures Mise en service : 16 heures</p>
	<p style="text-align: center;">Ondes courtes : 8 - 15 minutes à pleine puissance (selon la teinte et le matériel utilisé)</p>	

Informations générales sur le processus

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis express P190-6659 en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**.

Merci de 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 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 :

	Diluant	Plage de température	Programme d'étuvage
Système standard / express Pour un aspect et un brillant optimaux	P850-1692/93	en dessous de 25°C	30 minutes à 60°C 40 minutes à 50°C 50 minutes à 40°C
	P850-1694	au-dessus de 25°C	30 minutes à 60°C 40 minutes à 50°C 50 minutes à 40°C
Système super express Pour les réparations de panneaux rapides / locales	P852-1689	en dessous de 25°C	15 minutes à 60°C

Dans le cas de températures de séchage inférieures à 60°C, ajuster le temps de cuisson en fonction des conditions réelles d'étuvage.

En général, un diluant plus lent doit être utilisé dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et pour les applications à température élevée. Un diluant plus rapide doit être employé dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et pour les applications à des températures plus basses.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture atteindre la température ambiante (20 - 25°C) avant utilisation. Ce point est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Il est vivement recommandé de réchauffer une peinture froide jusqu'à un minimum de 15°C avant de l'appliquer. Une température inférieure 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 le réglage.

En cas d'utilisation de couches de fond Aquabase ou Aquabase Plus, il est particulièrement important de s'assurer que la couche de fond est complètement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le P190-6659 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6659 est doté d'une finition brillante. Cependant, en cas de problèmes d'impuretés, effectuer un ponçage fin avec du papier P1500 ou plus fin, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité, comme le système de lustrage spécial SPP (consulter la Fiche technique du SPP). Le lustrage du P190-6659 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.



Informations générales sur le processus

PROPORTIONS POUR LES FINITIONS TEXTUREES ET FLEXIBLES

L'ajout de P565-7210 / 7220 permet d'obtenir une finition texturée.

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

Les formules sont données en poids cumulés. **NE PAS TARER** la balance entre les ajouts.

Guide d'utilisation des diluants bas COV P850-1692 / 1693 / 1694

Support	Aspect	P190-6659	P565-7210	P565-7220	Durcisseur P210-8815	Diluant 1692 / 93 / 94
Rigide	Brillant	642 g	-	-	875 g	979 g
	Texturé grain fin	287 g	641 g	-	745 g	946 g
	Texturé gros grain	392 g	-	708 g	850 g	960 g

Informations générales sur le processus



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 formules sont données en poids cumulés : ne **PAS** tarer la balance entre les ajouts.

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC LES DILUANTS BAS COV
P850-1692 / 1693 / 1694

Volume requis de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6659	Poids P210-8815	Poids P850-1692/3/4
0,10 l	64 g	87 g	98 g
0,25 l	161 g	218 g	245 g
0,33 l	212 g	288 g	323 g
0,60 l	385 g	523 g	588 g
0,75 l	482 g	654 g	735 g
1,0 l	642 g	872 g	979 g



Informations générales sur les procédés

CONDITIONS DE STOCKAGE DES PRODUITS

Gardez la peinture prête à l'utilisation dans de bonnes conditions pour assurer une bonne viscosité. Température RFU dessus d'un minimum de 15° et idéalement plus de 18°. Cela comprend la peinture, durcisseur et diluant.

MELANGE ET PREPARATION A L'EMPLOI

Activer avec précision si possible en utilisant le ratio en poids en suivant les tableaux ci-dessous. Les formules sont indiquées en poids cumulés, ne PAS tarer la balance entre les ajouts.

Assurez-vous que les Durcisseurs et les Diluants sont bien mélangés. Des produits à haut extrait sec et de haute viscosité peuvent prendre plus de temps pour être mélangés, donc il vaut mieux d'abord remuer le Durcisseur, ensuite, ajoutez le diluant avant remuer à nouveau.

Appliquez le mélange des produits le plus rapidement possible.

Choisissez le bon durcisseur pour le cycle de séchage nécessaire.

Respectez les proportions recommandées pour les additifs.

Ne pas dépasser pas les proportions recommandées pour les flexibilisants.

TECHNIQUE D'APPLICATION, PROCESS ET CHOIX D'EQUIPEMENT

Utiliser un pistolet correctement réglé.

Vérifier que la cabine de peinture fonctionne efficacement. Faites un control de séchage si nécessaire pour être sûr que la température du métal est atteinte, en particulier sur les zones à faible entretien et réparation.

Les recommandations de NEXA AUTOCOLOR sont basées sur la température du support/métal qui doit être contrôlée dans le cycle de séchage défini pour dans la rubrique « processus ».



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 forme 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, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive européenne.

Remarque :

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

La valeur limite européenne pour ces mélanges, dans leur forme prête à l'emploi, est de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans ces mélanges, est au maximum de 840 g/l.

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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.nexaautocolor.com.

Pour plus d'informations, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France

Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés.

Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00

@ : accueilgennevilliers@ppg.com



Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquabase Plus sont des marques déposées de PPG Industries. Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés. Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Innovating Repair Solutions

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.