

# Fiche Technique produit

Novembre 2015

MASTER INTERNATIONAL  
RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL



## Vernis Mat Texturé Teintes Groupe PSA finition Mat Texturé

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-1062/P190-1063	Vernis Mat / Vernis Satin
P210-842/8430/844/845	Durcisseur HS 2K
P850-1693/1694/1695	Diluants 2K à faible teneur en COV
P565-7210	Agent texturant grain fin

### Description du produit

Les vernis mat/satin P190-1062/PP190-1063 et l'additif texturant P565-7210 sont conçus pour une utilisation sur des finitions Aquabase Plus©

Le Vernis mat texturé se compose d'un vernis uréthane acrylique 2K polyvalent et d'un additif spécifique P565-7210 permettant de reproduire l'aspect de la finition texturée spécifique de PSA. Le vernis mat additivé est destiné à reproduire l'aspect de la finition mat texturée d'origine PSA pour la réparation de véhicules (ou parties de véhicules) ayant pour finition d'origine le vernis texturé PSA.

Le vernis P190-1062/P190-1063 additivé du P565-7210 peut être utilisé sur des plastiques sans additifs spéciaux. Ne pas appliquer sur plastique souple. Ne pas utiliser de plastifiant.

#### IMPORTANT :

- Dans tous les cas appliquer au préalable une plaquette supplémentaire pour vérifier l'adéquation de la teinte et de l'aspect au véhicule à réparer.
- Le raccord de vernis structuré n'est pas possible. En tenir compte lors de la réparation.
- S'assurer de l'état d'usure du vernis présent sur les éléments adjacents. Au cours de son utilisation, un vernis mat texturé peut perdre de sa texture et apparaître moins mat. Dans ce cas, augmenter la taille de la mise en vernis mat texturé en revernissant les éléments adjacents (cette situation peut aller jusqu'à repeindre tout un latéral ou une grande partie du véhicule, voir tout le véhicule).
- Lors de la réparation, le vernis texturé d'origine doit être poncé jusqu'à la base. Ainsi, toute réparation de fond d'origine doit comporter un apprêt, l'application de la base et du vernis. Ce processus de réparation doit être suivi dans tous les cas.

**Supports/Préparation**

Lors du marouflage, veillez à minimiser le contact direct du papier cache avec la finition mate structurée d'origine. Lorsque l'utilisation d'un papier cache directement sur la finition d'origine s'impose, retirez le papier avant l'étuvage pour éviter tout marquage de l'original potentiellement indélébile.

Le vernis Nexa Autocolor P190-1062/P190-1063 texturé doit être appliqué sur une couche de fond propre et dépoussiérée. Les anciens fonds doivent être poncés jusqu'à la base. Toute la texture résiduelle de l'ancien fond doit être supprimée. L'utilisation délicate d'un chiffon anti-poussière est recommandée après le préséchage de la couche de fond.

Veillez à éviter toute incrustation de poussière à toutes les étapes du procédé. La rectification des incrustations de poussière sur les finitions mates texturées est impossible. Tout ponçage localisé demande à être recouvert par une couche supplémentaire de vernis qui va restituer la brillance et la structure finale obtenue en deux couches.

**PROCÉDÉ****PROPORTIONS DE MELANGE DES VERNIS P190-1062/1063**

Pour respecter les variations normales du niveau de brillance, il est possible, selon la couleur, le modèle ou l'emplacement de la réparation sur le véhicule, de mélanger le P190-1062 et le P190-1063 dans toutes les proportions jusqu'à obtenir la brillance recherchée pour une réparation donnée. Les proportions de mélange (en %) ci-dessous sont les points de départ optimaux pour les cinq niveaux de brillance.

Niveau de brillance	MC01	MC02	MC03	MC04	MC05
	<b>Mat</b>		<b>Faible brillant</b>		<b>satin</b>
Vernis	Proportion en poids (%)				
P190-1062	100	70	50	30	0
P190-1063	0	30	50	70	100

Le mélange obtenu est ensuite activé et dilué comme décrit ci-dessous.

**Remarque : La production des plaquettes d'essai DOIT s'appuyer sur la combinaison durcisseur/diluant/proportion/pistolet de pulvérisation prévue pour contrôler la teinte et le niveau de brillance par rapport au véhicule à réparer.**

**CHOIX DU DILUANT**

Surfaces petites / verticales / plus brillantes  
En dessous de 25 °C  
Buse fine



Durcisseur/Diluant plus rapide

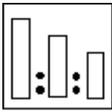
Surfaces grandes / horizontales / moins brillantes  
Au dessus de 25 °C  
Buse plus grosse



Durcisseur/Diluant plus lent



## PROCÉDÉ D'APPLICATION EN 2 ETAPES

<b><u>ETAPE 1</u></b>											
	<table border="0"> <tr> <td>En volume</td> <td></td> <td>En poids</td> </tr> <tr> <td>P190-1062/P190-1063</td> <td>3 parts</td> <td rowspan="3">Voir tableau page 5</td> </tr> <tr> <td>P210-842/-8430/-844/-845</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>P850-1693/4/5</td> <td>1,5 part</td> </tr> </table>	En volume		En poids	P190-1062/P190-1063	3 parts	Voir tableau page 5	P210-842/-8430/-844/-845	1 part	P850-1693/4/5	1,5 part
En volume		En poids									
P190-1062/P190-1063	3 parts	Voir tableau page 5									
P210-842/-8430/-844/-845	1 part										
P850-1693/4/5	1,5 part										
	<p>19 à 21 sec., AFNOR4 à 20 °C</p> <p>Durée de vie en pot à 20 °C : 1 – 2 heures selon le durcisseur/diluant</p>										
	<p><b>Buse</b></p> <p>A gravité : 1,2 – 1,3 mm</p> <p>Pression : Voir les instructions du fabricant (généralement 2 bars)</p>										
	<p><b>Application</b></p> <p>1 seule couche homogène, laisser sécher jusqu'à ce que la surface soit uniformément mate + 1 couche homogène</p> <p>Laisser sécher 10/15 mn (selon température et vitesse d'air) <b>Le film de vernis doit-être poisseux avant l'application du vernis texturé (non sec)</b></p>										
<b><u>ETAPE 2</u></b>											
	<table border="0"> <tr> <td>En volume</td> <td></td> <td>En poids</td> </tr> <tr> <td>P190-1062/P190-1063</td> <td>3 parts</td> <td rowspan="3">Voir tableau page 5</td> </tr> <tr> <td>P210-842/-8430/-844/-845</td> <td>1 part</td> </tr> <tr> <td>P850-1693/4/5</td> <td>1,5 part</td> </tr> </table>	En volume		En poids	P190-1062/P190-1063	3 parts	Voir tableau page 5	P210-842/-8430/-844/-845	1 part	P850-1693/4/5	1,5 part
En volume		En poids									
P190-1062/P190-1063	3 parts	Voir tableau page 5									
P210-842/-8430/-844/-845	1 part										
P850-1693/4/5	1,5 part										
	<p><b>Additifs texturant P565-7210 : ajouter 10% en poids à la quantité de vernis préparée</b></p> <p><b>Remarque : Réaliser des plaquettes pour contrôler si le brillant et la structure obtenus correspondent à l'aspect du véhicule à réparer.</b> * Choisissez le durcisseur UHS / diluant en respectant les consignes ci-dessus</p>										
	<p><b>Application du vernis texturé sur le vernis encore poisseux</b></p> <p>1 voile homogène ou 1 double voile croisé</p>										



	<p>Avant étuvage ou séchage infrarouge :15 – 30 minutes, ou jusqu'à ce que la surface de réparation soit entièrement et uniformément mate*, en laissant la surface présécher avant l'étuvage.</p> <p><b>*Remarque :</b> Il est important de laisser le vernis présécher entre les couches et avant l'étuvage pour obtenir une apparence et un niveau de brillance uniformes sur toute la surface. Le temps de préséchage dépend de la combinaison durcisseur/diluant nécessaire pour obtenir le bon effet brillant et peut varier de 15 à 45 minutes.</p>	
	<p>Avec un durcisseur P210-842/8430/844</p> <p>Etuvage à la température du métal de 60 °C : 30 minutes</p> <p>Mise en service : Une fois refroidi</p>	<p>Avec un durcisseur P210-845</p> <p>Etuvage à la température du métal de 60 °C : 40 minutes</p> <p>Mise en service : Une fois refroidi</p>
	<p>Ondes courtes : 8-15 minutes, pleine puissance                  Ondes moyennes : 15 minutes, pleine puissance                  (selon la couleur et l'équipement)</p>	
	<p>Ponçage : Essentiel avant de surpeindre pour garantir une bonne adhésion. Poncer jusqu'à la base pour supprimer toute structure résiduelle de l'ancien fond.                  Sec/machine : P400/P500</p>	
	<p><b>Délai de supreinture :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Séchage forcé à 60 °C ou aux IR : après refroidissement</li> <li>- Séchage à l'air à 20 °C : 12 heures</li> </ul> <p>Supreinture avec : apprêts PU Nexa Autocolor©                  Aquabase Plus©                  Système de finition Nexa Autocolor©</p>	
<p><b>L'utilisation de l'additif gros grain P565-7220 peut-être nécessaire en fonction de l'aspect texturé du véhicule. Dans ce cas ajuster l'aspect de la texture, commencer à effectuer un mélange de 50/50 de P565-7210 et P565-7220, contrôler sur plaque test le résultat avant de le valider.</b></p>		

## Remarques générales sur le procédé

**INSTRUCTIONS POUR UN MELANGE EN POIDS**

Lorsqu'un volume spécifique de mélange de vernis est nécessaire, mieux vaut privilégier un mélange en poids en suivant les consignes ci-dessous. Les poids se cumulent – ne **PAS** tarer la balance entre chaque pesée.

**GUIDE POUR LE MELANGE EN POIDS avec des diluants 16xx**

Volume cible de peinture PAE requis (en litres) @ 3/1/1.5	Poids P190-1062 P190-1063	Poids P210-842/8430/844/845	Poids P850-1693/1694/1695	Poids Additif Texturant P565-7010
0.10 L	57 g	75 g	97 g	9,7 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g	19,4 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g	24,3 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g	32,1 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g	48,6 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g	72,9 g
1.0 L	567 g	748 g	972 g	97,2 g
1.5 L	851 g	1122 g	1458 g	145,8 g
2.0 L	1135 g	1496 g	1944 g	194,4 g
2.5 L	1418 g	1870 g	2430 g	243 g



## Remarques générales sur le procédé

### ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES FINITIONS MATES STRUCTUREES

Les consignes d'entretien et de nettoyage des véhicules à finition mate ci-dessous s'adressent aux propriétaires des véhicules et concernent les finitions de première monte aussi bien que les réparations. Les finitions mates structurées requièrent une attention particulière pour conserver l'homogénéité de l'effet mat structuré d'origine.

#### Recommandations aux propriétaires de véhicules concernant l'entretien de l'effet mat.

Les finitions mates structurées sont sensibles aux marques et accrocs du quotidien (ouvertures des portes et du capot/coffre, éraflures avec les chaussures en entrant ou en sortant du véhicule, etc.). Ces opérations doivent faire l'objet d'un soin particulier car elles peuvent entraîner le marquage ou l'altération de l'effet mat structuré.

Évitez tout déversement de carburant sur les finitions mates structurées. Tout déversement de carburant doit être nettoyé dans les meilleurs délais en suivant les consignes ci-dessous pour éviter tout dommage permanent ou toute altération de l'effet mat structuré d'origine.

1. Pour préserver l'effet mat de la surface, l'utilisation de tout nettoyant, produit de traitement ou d'entretien pour peinture, abrasif ou pâte et cire à polir est à proscrire absolument. Le véhicule ne doit pas être poli.
2. Le polissage détruit l'effet structuré et l'uniformité de la teinte.
3. Le nettoyage avec des matériaux non adaptés peut altérer l'effet mat structuré (généralement, perte de structure et brillant accru).
4. Le lavage automatique et le lavage haute pression sont à proscrire. La méthode de lavage privilégiée est le lavage à la main, avec une éponge douce, un savon neutre et beaucoup d'eau. Les lavages trop fréquents peuvent, au bout d'un certain temps, entraîner une irrégularité des niveaux de brillance et de structure de la carrosserie. Le lavage à la lumière directe du soleil doit être évité.
5. Les résidus d'insectes et déjections d'oiseaux doivent être immédiatement nettoyés. Les résidus doivent être aspergés d'eau pour les ramollir et/ou retirés avec précaution à l'aide d'un équipement de nettoyage à basse pression. Lorsque les résidus adhèrent fortement à la carrosserie, utilisez un agent dissolvant spécial insectes avant de laver la carrosserie. Il est essentiel de frotter au minimum et de ne jamais utiliser d'abrasif. Les traces d'abrasion ou de frottement ne peuvent pas être éliminées ou atténuées.
6. Si vous utilisez un fluide de nettoyage avec une éponge ou un chiffon doux, il est primordial de ne pas appliquer de pression ni de frotter la finition mate structurée. Privilégiez une technique d'essuyage/pulvérisation délicate. Toute pression risquerait d'altérer l'effet mat structuré et donnerait à la surface une apparence irrégulière.

**INFORMATIONS COV**

La valeur limite autorisée dans l'UE pour ce produit (catégorie IIB.e) en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum de COV.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 840 g/litre maximum.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.

**Produits exclusivement réservés à un usage professionnel** ne devant pas être utilisés d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit.

Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur : [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

**Pour plus d'informations, contactez :**

Service client

PPG Industries (France)

10 rue Fulgence Bienvenüe

92238 Gennevilliers Cedex

France

Tel: 01.41.47.23.00

@ : [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase Plus

sont des marques déposées de PPG Industries.

Copyright © 2015 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright des numéros de produits originaux ci-dessous est revendiqué par PPG Industries.

