

# Fiche Technique

Mai 2019

POUR USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT



## J3071V

### Vernis HS Plus P190-8001

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-8001	Vernis HS Express Plus
P210-8817	Durcisseur HS Plus
P852-1661	Diluant Express Hautes Températures
P852-1662	Diluant Express

#### Description produit

Le vernis P190-8001 apporte aux ateliers de réparation la notion de "Vitesse sans compromis".

Un vernis très facile à utiliser combinant une vitesse de séchage incomparable, une polishabilité aisée, et une polyvalence inégalée pour s'adapter à tout type de réparations. Le P190-8001 sèche en 10mn à 60°C ou en 30mn à 40°C,

Le vernis P190-8001 offre un aspect final exceptionnel sur tous types de réparation (peinture complète compris), et un ponçage/lustrage aisé dès refroidissement. Et tout cela est possible avec uniquement un seul durcisseur et un diluant hautes températures.

#### Préparation supports

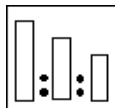
P190-8001 doit être appliqué sur:

- Bases hydrodiluable P989 *Aquabase Plus*
- Peinture d'origine en bon état (dépoli au tampon abrasif type Scotch-Brite™ Ultrafin Gris et dégraissé à l'aide d'un dégraissant approprié)

## Vernis HS Express Plus P190-8001

### Procédé d'application

#### Système Hautes Températures



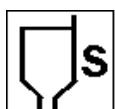
P190-8001                      2 parts  
 P210-8817                      2 part  
 P852-1661/62                0.6 parts  
 Au-delà de de 35°C, utiliser le diluant Hautes Températures P852-1661



#### MELANGE EN POIDS:

Ces poids sont cumulatifs - **NE PAS** tarer la balance entre les différents ajouts.

Quantité de produit mélangé (PAE) requise	P190-8001	P210-8817	P852-1661/62
0,1 L	44,3 g	88,9 g	100,9 g
0,2 L	88,6 g	177,8 g	201,7 g
0,3 L	132,9 g	266,7 g	302,6 g
0,4 L	177,2 g	355,7 g	403,5 g
0,5 L	221,5 g	444,6 g	504,4 g
0,6 L	265,8 g	533,5 g	605,2 g
0,7 L	310,1 g	622,4 g	706,1 g
0,8 L	354,4 g	711,3 g	807,0 g
0,9 L	398,7 g	800,2 g	907,9 g
1,0 L	443,0 g	889,1 g	1008,7 g



20-23 secs. AFNOR4 à 20°C



Pot life (applicable) à 20°C:







P852-1661/62 60 minutes

Procéder à l'activation et à la dilution du vernis juste avant l'application de celui-ci.

Product Data Sheet

## Vernis HS Express Plus P190-8001

# Product Data Sheet

 	<p><b>REGLAGES PISTOLET</b></p> <p>Buse : 1.2 mm                  Pression d'air : se référer aux instructions du fabricant de pistolet,                  2-2.2 bars maxi.                  Débit produit : ne pas utiliser un débit trop élevé (ex : 2 tours maxi sur SATA RP 5000)</p>
 	<p><b>PROCEDE D'APPLICATION EN 2 COUCHES</b></p> <p>Appliquer 1 couche fine mais fermée + une couche normale</p> <p><i>Temps de désolvation/évaporation entre couches : 3 minutes mini</i>  <i>Temps de désolvation/évaporation avant étuvage/IR : 3 minutes mini</i></p> <p><u>Process 1 visite (1 première couche légère suivie immédiatement d'une couche pleine) :</u>                  nous consulter</p>
	<p>Etuvage à <b>T° support</b> de :</p> <p><b><u>P210-8817/P852-1662</u></b></p> <p>60°C: 10 minutes (15mn quand les 60°C T° métal ne sont pas atteints)                  40°C: 30 minutes                  AIR 20°C: 150 minutes</p> <p>Manipulable : dès refroidissement</p>
	<p><b>Séchage IR</b>                  Avec P852-1662                  T° métal 90°C-100°C</p> <p style="text-align: right;"><b>6 minutes (selon teinte)</b></p>

## Vernis HS Express Plus P190-8001

### Procédé d'application - suite

#### PROCEDE DE RACCORD NOYE

- Préparer la zone à raccorder au Trizact 3000 souple.
- Appliquer le P190-8001 conformément au procédé ci-dessus.
- Prendre garde à ne pas déborder de la zone de raccord sans aller jusqu'au bord de la zone préparée.
- Raccorder immédiatement la périphérie de la zone précédemment raccordée à l'aide du diluant raccordeur (version pistolable P273-1106 ou aérosol P850-1622).
- Après étuvage ou si nécessaire un séchage IR 5mn, poncer légèrement la périphérie du raccord au Trizact 3000 souple (cette étape n'est pas essentielle mais est recommandée pour rendre le lustrage plus facile).
- Lustrer selon procédé habituel.

## Remarques sur le procédé

### RATIOS POUR FINITIONS TEXTURES ET FLEXIBLES

Pour obtenir une finition mate, semi-mate (satinée) ou texturée avec le vernis rapide Express Plus P190-8000, des agents texturants ou mâtant doivent être incorporés au mélange. Les additifs requis, ainsi que les proportions de mélange appropriées en poids, sont indiqués dans les formules, le cas échéant, ou dans les tableaux ci-dessous.

**Remarque :** La plupart des plastiques utilisés dans un véhicule sont considérés comme **rigides**. Ces plastiques peuvent présenter une certaine souplesse lorsqu'ils sont mis en peinture sans être montés sur le véhicule mais sont rigides une fois montés. Seuls les vernis UHS nécessitent d'ajouter un additif flexibilisant (voir le tableau concernant les supports **souples** ci-dessous) lors de la mise en peinture de plastiques très souples, par exemple de type mousse, provenant pour la plupart de véhicules anciens.

Les formules sont données en poids cumulés. Ne pas tarer la balance entre les ajouts.

Le tableau suivant donne les poids pour une quantité finale de 1L PAE

Support	Aspect	P190-8001	P565-7210	P565-7220	P100-2020	P210-8817	P852-1661/62
<b>Rigid</b>	Gloss	443,0g				889,1g	1008,7g
	Matt Textured	243,8g	531,3g	-	-	814,7g	987,7g
	Leather Grain	314,7g	-	557,0g	-	870,5g	991,5g
<b>Flexible</b>	Gloss	354,5g	-	-	473,8g	885,7g	1011,5g
	Matt Textured	188g	455g	-	551g	800g	985g
	Leather Grain	214g	-	380g	489g	772g	984g

### PEINDRE LE PLASTIQUE

Utiliser le procédé de réparation des plastiques NEXA AUTOCOLOR® (se référer au module spécifique).

### AUTRES POINTS

Nettoyer les équipements immédiatement après application du vernis.

## Vernis HS Express Plus P190-8001

### INFORMATIONS RELATIVES AUX COV :

LA VALEUR LIMITE EUROPEENNE POUR CE PRODUIT (CATEGORIE DE PRODUIT : IIB.D), DANS SA FORME PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE DE COV. LA TENEUR EN COV DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, EST AU MAXIMUM DE 420 G/LITRE. SELON LE MODE D'UTILISATION CHOISI, LA TENEUR EN COV REELLE DE CE PRODUIT, DANS SA VERSION PRETE A L'EMPLOI, PEUT ETRE INFERIEURE A CELLE QUI EST PREVUE PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE.

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](http://www.nexaautocolor.com).

PPG Industries France  
10, rue Fulgence Bienvenüe  
92238 Gennevilliers Cedex  
France  
Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00  
e-m@il: [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

Copyright © 2016 PPG Industries, tous droits réservés.

*Nexa Autocolor* and *Aquabase* are registered of PPG Industries Ohio, Inc.  
Third-party trademarks referenced in this document are the property of their respective owners.  
©2019 PPG Industries, Inc. All rights reserved.