

# Fiche technique

Décembre 2020

RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL



# J2360V

## Vernis HS P190-6560

### *Produits*

P190-6560  
P210-8631  
P210-8632  
P210-8633

### *Description*

Vernis HS  
Durcisseur HS+ Rapide  
Durcisseur HS Rapide  
Durcisseur HS - standard

### Description du produit

Le P190-6560 est un vernis acrylique à deux composants et à hauts extraits secs. Il offre une finition dure, résistante et très brillante, et est adapté à tous types de réparations.

Pour garantir le respect des règles applicables en matière de COV, le P190-6560 a été conçu pour une utilisation avec des pistolets de pulvérisation HVLP ou Compliant. Il existe deux méthodes d'application possibles : une application bicouche standard ou une application « en une seule fois » (qui correspond à une couche fluide légère / moyenne suivie d'une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches).

### Supports / Préparation

Le P190-6560 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :

- les couches de fond hydrodiluable **Aquabase™ Plus** de la gamme P989- ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un tampon **Scotch-Brite™** gris ultrafin et/ou du P562-100), puis nettoyées avec P980-251, P980-9010 ou P980-8252 avant l'application du P190-6560.

**Innovating Repair Solutions**



## Processus d'application



Température d'application :

<u>P210-8631</u>	Jusque 22°C
<u>P210-8632</u>	22 à 25°C
<u>P210-8633</u>	25 à 30°C

Etuvage à une température du métal de :

<u>P210-8631</u>	20 minutes	60 °C
<u>P210-8632</u>	30 minutes	60°C
<u>P210-8633</u>	30 minutes	60 °C

Mise en service Après refroidissement

Séchage air (20°C) 16-20 hrs



Ondes courtes : 8 - 15 minutes à puissance maximale (selon la teinte et le matériel utilisés).



## Remarques générales sur le procédé

### PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis HS P190-6560 à l'aide du diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1622** ou en bidon **P273-1106**. Merci de consulter la fiche technique M1200V relative aux processus de raccord noyé pour plus d'informations sur la technique à employer pour une réparation réussie.

### TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il convient de laisser la peinture atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant l'application. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Il est vivement recommandé de réchauffer la peinture froide jusqu'à un minimum de 15 °C avant application. En dessous de cette température, les performances d'application de la peinture peuvent s'en trouver affectées.

### SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisés. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations sur les réglages.

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

### SURPEINTURE

Le P190-6560 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.



## Recommandations pour le mélange en poids - 1

### PROPORTIONS POUR LES ASPECTS TEXTUREES ET FINITIONS FLEXIBLES

L'ajout de P565-7210 / 7220 permet d'obtenir une finition texturée. En cas d'application sur des supports flexibles, le P100-2020 doit également être utilisé.

**Remarque** : La plupart des plastiques utilisés pour les voitures sont considérés être rigides. Ces plastiques peuvent avoir une certaine souplesse lors de la peinture de voiture, mais ils sont rigides une fois ils sont appliqués. Le vernis HS+ exige l'ajout de l'Additif Flexible.

(Voir le tableau **Flexible** ci-dessous lors de la peinture des plastiques très souples principalement trouvés sur les véhicules plus anciens, par exemple le système de mousse.

Le tableau suivant indique les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1 LITRE** de produit prêt à l'emploi, selon l'aspect de la finition.

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

Support	Aspect	P190-6560	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseurs HS	Diluant P850-xxxx
<b>Rigide</b>	Brillant	648g	-	-	-	978g	-
	Grain fin	299g	673g	-	-	822g	949g
	Gros grain	417g	-	768g	-	968g	-
<b>Flexible</b>	Brillant	534g	-	-	645g	973g	-
	Grain fin	208g	520g	-	632g	897g	970g
	Gros grain	271g	-	492g	637g	983g	-

### CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire, car le P190-6560 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 telle que le système de lustrage spécial SPP1001 (consulter la fiche technique du SPP1001). Le lustrage du P190-6560 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le délai nécessaire à la mise en service.

### MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Utiliser le système standard de peinture des supports plastiques de Nexa Autocolor (voir la fiche technique correspondante).

### AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas d'utilisation de produits à deux composants, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.



## Recommandations pour le mélange en poids - 2

### RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

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

Volume de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6560	Poids P210-8631 / 8632 / 8633 / 8634
0,10 l	64g	97g
0,20 l	128g	194g
0,25 l	160g	243g
0,33 l	211g	320g
0,50 l	320g	485g
0,75 l	480g	728g
1,0 l	640g	970g
1,5 l	960g	1455g
2,0 l	1280g	1940g
2,5 l	1600g	2425g



## Notes générales Bonnes pratiques pour produits UHS

### Conditions de stockage

Favoriser une température de 20°C de tous les composants avant application. Il est fortement recommandé de mettre les produits à 15°C minimum avant application. Sous cette T°, les performances en terme d'application peuvent être dégradées.

### Homogénéisation et mélange prêt à l'emploi

Faire les mélanges en poids pour plus de précision

S'assurer que durcisseurs et diluants soient homogènes avant incorporation. Bien mélanger après incorporation car les produits UHS peuvent avoir des viscosités élevées rendant le mélange plus difficile. Pour faciliter le mélange, mélanger après l'incorporation du durcisseur puis ajouter le diluant et agiter de nouveau.

Appliquer le produit ainsi mélangé le plus rapidement possible.

Choisir le durcisseur et le diluant adaptés.

Ne pas dépasser les quantités d'additifs indiquées.

### Technique d'application, process et choix d'équipement

Se conformer aux réglages pistolet indiqués par le fabricant de pistolet et la fiche technique peinture.

Vérifier que la cabine fonctionne efficacement, et vérifier que la T° support peut être atteinte car les recommandations Nexa Autocolor sont basées sur la T° support.

### INFORMATION SUR LES 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, dans sa version prête à l'emploi, peut être inférieure à celle qui est prévue par la directive Européenne.

#### Note:

Les mélanges avec P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 entraîne un classement en "produit special" tel que défini par le code de Directive Européenne (DE).

Avec ces combinaisons: la valeur limite de COV définie par la DE (catégorie de produit : IIB.e) en PAE est de 840g/litre maxi de COV..

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).

### Pour plus de renseignements, merci de contacter :

PPG Industries France 10, rue Fulgence Bienvenüe

92238 Gennevilliers Cedex

France

Tél. : +33 (0)1 41 47 23 00

e-mail : [accueilgennevilliers@ppg.com](mailto:accueilgennevilliers@ppg.com)

