

Fiche technique

Février 2005

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



P962- Système Aquabase métallisé bicouche PL

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P962-	Aquabase – Teintes finies PL
P935-3006	Aquabase – Activateur PL

Description du produit

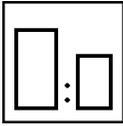
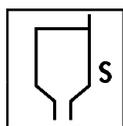
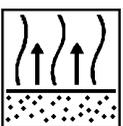
P962- est une gamme hydro-diluable de teintes finies métallisées destinées au marché du Poids Lourd. Son utilisation avec l'activateur spécifique poids lourd P935-3006 confère à cette gamme une très grande flexibilité d'application.

La ligne P962- est compatible avec le vernis Turbo Plus EHS P190-1250.

FICHE TECHNIQUE

P962- Système Aquabase métallisé bicouche PL

PROCEDE

Application													
	<table border="0"> <tr> <td colspan="2">Rapport de mélange (en volume)</td> <td colspan="2">Rapport de mélange (en poids)</td> </tr> <tr> <td>P962-</td> <td>3 parts</td> <td>P962-</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>P935-3006</td> <td>1 part</td> <td>P935-3006</td> <td>32</td> </tr> </table>	Rapport de mélange (en volume)		Rapport de mélange (en poids)		P962-	3 parts	P962-	100	P935-3006	1 part	P935-3006	32
Rapport de mélange (en volume)		Rapport de mélange (en poids)											
P962-	3 parts	P962-	100										
P935-3006	1 part	P935-3006	32										
	Durée de vie en pot à 20°C : 3 jours												
	<p>28 - 34 secondes AFNOR 4</p> <p>Ajuster la viscosité avec le diluant P980-230</p>												
	<p>Buse : Ø 1,3 mm</p> <p>Pression au pistolet : suivre les préconisations du fournisseur.</p>												
	<p>2 - 3 couches suivies impérativement d'un voile de placement</p> <p>Laisser mater entre les couches</p>												
	<ul style="list-style-type: none"> - Le temps d'évaporation peut être réduit par séchage accéléré ou en cas d'utilisation à des températures élevées (25 °C) - 10 minutes minimum avant l'application du vernis 												
	<p>Dans le cadre d'une application en système multi-tons, il est recommandé d'accélérer le séchage au préalable pour le marouflage</p> <p>Etuvage à 45°C : 30 minutes</p> <p>Etuvage à 60°C : 20 minutes</p>												
Recouvrement	Aquabase peut être recouvert par le vernis P190-1250 de la gamme Turbo Plus EHS												

FICHE TECHNIQUE

CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE

Innovating Repair Solutions

REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

SUPPORTS

Il est important que tous les supports soient exempts de toute contamination telle que graisse, rouille et fleur de rouille.

P580-3501/-3502 Apprêts époxy haute performance sans chromate
P565-1025/-1027-1028 Apprêts PU 2K

Pour un maximum de durabilité, utiliser P962- sur un des apprêts ci-dessus.

Il n'est pas recommandé d'appliquer P962- directement sur des sous-couches en mouillé sur mouillé ou sur des sealers transparents. P962- ne doit pas être appliquée sur des apprêts ou finitions synthétiques.

Éléments neufs

Sur des panneaux recouverts en atelier d'apprêt/cataphorèse, il est recommandé d'appliquer les apprêts Nexa Autocolor ci-dessus.

Éléments galvanisés, EZ, aluminium et ses dérivés

Après préparation du support, appliquer les primaires P565-625 ou P565-767 recouverts impérativement d'un apprêt polyuréthane.

Plastiques

Utiliser le système plastiques Nexa Autocolor pour la peinture des plastiques, voir fiche technique L0800.

Vieux fonds

Isolation systématique avec un des apprêts mentionnés ci-dessus.

RETOUCHE

Tout défaut de la couche de fond peut être rectifié après environ 45 minutes (à 20°C), en utilisant le P1200 ou un papier plus fin.

MELANGE DES TEINTES DE BASE

1. Retourner les boîtes deux fois avant utilisation.
2. Utiliser exclusivement des récipients en plastiques pour la réalisation de la teinte.
3. Ne pas secouer le mélange.

Refermer le récipient immédiatement après utilisation.

Pour une performance optimum, il est nécessaire d'appliquer P962- à 28 - 34 secondes AFNOR 4. Ajuster la viscosité selon les données suivantes :

Température

20-25°C
>25°C

Addition de P980-230

0-10%
0-5%

REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

SECHAGE

Les temps de séchage annoncés restent approximatifs, ils dépendent des conditions de séchage et de l'épaisseur du film. Une mauvaise ventilation, des températures en dessous de 20°C, une humidité relative supérieure à 85% et une épaisseur excessive de film rallongeront les temps de séchage.

EQUIPEMENTS DE NETTOYAGE

Machine de nettoyage pour les pistolets manuels

Nettoyer le pistolet en utilisant de l'eau dans une machine de nettoyage adéquat. Pour les pistolets à gravité, dévisser le chapeau du pistolet (et le filtre) et rincer séparément. Rincer le pistolet avec de l'eau propre. Enfin, pistoler avec le diluant Aquabase P980-230 et assurez-vous que le pistolet est bien sec avant de le ranger ou de l'utiliser.

Machine de nettoyage pour les pistolets automatiques

Démonter le pistolet et le placer à flot dans la machine de nettoyage en suivant les instructions du fabricant. Après le cycle de nettoyage, nettoyer les parties du pistolet et rincer sous l'eau. Assembler le pistolet et pistoler avec le diluant Aquabase P980-230 et assurez-vous que le pistolet est bien sec avant de le ranger ou de l'utiliser.

Ce produit est destiné exclusivement à un usage professionnel

L'information figurant sur cette notice est donnée seulement à titre indicatif. Toute personne utilisant ce produit sans avoir vérifié au préalable si le produit est adéquat à l'utilisation qu'elle veut en faire, agit à ses propres risques. Dans ce cas, nous ne serons pas tenus responsables des résultats du produit ou de toute perte ou dommage. L'information contenue dans cette notice est susceptible d'être modifiée selon l'évolution de notre expérience et de notre politique de développement continu des produits.

NEXA AUTOCOLOR, TURBO PLUS et AQUABASE sont des marques du Groupe PPG.

PPG Industries France - 10, Rue Fulgence Bienvenüe, 92238 Gennevilliers Cedex, FRANCE
Tel: 01 41 47 21 22, Fax: 01 41 47 21 25

CES PRODUITS SONT RESERVES A L'USAGE DES PROFESSIONNELS DE LA PEINTURE AUTOMOBILE
APRES REFERENCE AUX FICHES DE DONNEES D'HYGIENE
ET DE SECURITE

Innovating Repair Solutions

FICHE TECHNIQUE