

# Fiche technique

Avril 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# I1540V

## 2K HS Plus P471-Système Brillant Direct Monocouche

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P471-	Teintes de base brillant direct 2K HS Plus
P472-	Teintes de base brillant direct 2K HS Plus
P210-870	Durcisseur HS - Express
P210-872	Durcisseur HS - Rapide
P210-875	Durcisseur HS - Standard
P210-877	Durcisseur HS – Lent
P852-1893	Diluant additif standard
P852-1894	Diluant additif lent
P850-1621	Diluant raccord - Aérosol
P565-554	Base à mater 554
P273-1105	Express Blender
P565-7210/7220	Bases texturantes
P100-2020	Flexibilisateur pour plastiques

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le système 2K HS Plus brillant direct monocouche / une couche **Nexa Autocolor** enrichit la technologie à hauts extraits secs (HS Plus) en permettant une finition durable et solide avec un brillant parfait. En plus de sa facilité d'application, il convient pour tout type de réparation.

Par un choix approprié de durcisseur, le système 2K HS Plus brillant direct offre une large gamme d'options de procédés, entre un système de cuisson à une température métal de 10 minutes à 60°C

*Innovating Repair Solutions*

**CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.**

Fiche technique

pour traiter rapidement de petites réparations et un système de cuisson standard à une température métal de 30 minutes à 60 °C qui s'avère idéal pour toutes les tailles de réparations.

### DESCRIPTION DU PRODUIT (suite)

A des fins de conformité avec la législation sur les COV (composés organiques volatils), le système brillant direct 2K HS Plus a été conçu pour être appliqué avec des pistolets à haut taux de transfert (HVLP ou basse pression). Ce système est à utiliser en monocouche, pour laquelle un voile est immédiatement suivi par une couche complète sans temps d'évaporation entre les couches. Une passe permet de réduire les durées de procédés et de réaliser d'importantes économies de produit.

Le système brillant direct P471 - ligne 2K HS Plus est 100 % sans plomb et conforme aux limites de COV de 420 g/l pour les finitions en une seule phase.

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du durcisseur lent et du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur les surfaces horizontales.

### SUPPORTS ET PREPARATION

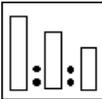
Les teintes brillant direct de la gamme P471 ne doivent être appliquées que sur :

- Enduit / apprêt conforme à 2 composants **Nexa Autocolor** poncé à la main avec du papier P600 ou du papier plus fin, à l'eau ou à sec, ou poncé à la machine avec du papier P400 ou P500, avant l'application de la couche de finition.
- Primaire 2 composants mouillé sur mouillé **Nexa Autocolor**
- Mise en peinture existante préparée en bon état. La peinture existante doit d'abord être poncée et nettoyée avec le produit prénettoyant approprié Nexa Autocolor avant application des couleurs de la ligne P471.

Note : sur les nouveaux panneaux neufs / cataphorèse, appliquer un apprêt Nexa Autocolor 2K.

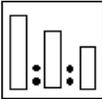
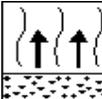


## PROCEDES STANDARD ET LENT

	Système Standard	Système Lent – Application à Haute Température
	P471- 2 parts P210-875 1 part P852-1893/-1894 0,6-0,7 part  Le ratio à 0,7 part est recommandé pour optimiser la fluidité et l'aspect final sur des surfaces horizontales.	P471- 2 parts P210-877 1 part P852-1893/-1894 0,6-0,7 part  Le ratio à 0,7 part est recommandé pour optimiser la fluidité et l'aspect final sur des surfaces horizontales.
	24-31 secondes AFNOR4 à 20°C  <b>Durée de vie à 20°C</b> 1,5-2 heures	24-31 secondes AFNOR4 à 20°C  <b>Durée de vie à 20°C</b> 1,5-2 heures
	<b>Buse :</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression : 0,7 bar maxi	<b>Buse :</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression : 0,7 bar maxi
	<b>Buse :</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation, normalement 2 bar	<b>Buse</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation, normalement 2 bar
	<b>Processus conventionnel en 2 couches</b> Appliquer 2 couches simples pour obtenir une couche de 50-75 microns d'épaisseur de film sec. Laisser sécher 5 mn par évaporation entre les couches.  <b>Processus express en 1 visite</b> Appliquer 1 couche légère / moyenne puis une couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux de retouche avant la seconde couche. Pour moins de 3 panneaux, prévoir 2 à 3 minutes de séchage par évaporation entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile.	
	<b>Cuisson à température métal de :</b> 50°C 60 minutes 60°C 30 minutes 70°C 15 minutes  Mise en service : une fois refroidi  Nouvelle couche : après la durée de mise en service	<b>Cuisson à température métal de :</b> 50°C 70 minutes 60°C 35 minutes 70°C 20 minutes  Mise en service : une fois refroidi  Nouvelle couche : après la durée de mise en service

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du durcisseur lent et du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur les surfaces horizontales.

## PROCEDES RAPIDE ET EXPRESS

	Système rapide	Système express
	P471- 2 parts P210-872 1 part P852-1893/-1894 0,6-0,7 part	P471- 2 parts P210-870 1 part P852-1893/-1894 0,6-0,7 part
	24-31 secondes AFNOR 4 à 20°C  <b>Durée de vie en pot à 20°C :</b> 40 -60 minutes	24-31 secondes AFNOR 4 à 20°C  <b>Durée de vie en pot à 20°C :</b> 15 - 20 minutes
Nous recommandons d'activer et de diluer la teinte HS Plus juste avant l'application. Avec les systèmes rapide / express, l'application doit être terminée dès que possible après activation / dilution.		
	<b>Buse</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression : 0,7 bar maxi Pression au chapeau : suivre les prescriptions du fabricant	<b>Buse</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression : 0,7 bar maxi Pression au chapeau : suivre les prescriptions du fabricant
	<b>Buse</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation, normalement 2 bar (entrée).	<b>Buse</b> Pistolet à gravité : 1,2 à 1,4 mm Pistolet à succion : 1,4 à 1,6 mm Pression à l'entrée : se reporter aux recommandations des fabricants de pistolets de pulvérisation, normalement 2 bar (entrée).
	<p><b>Processus conventionnel en 2 couches</b> Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 – 75 microns Laisser sécher 5 mn par évaporation entre les couches.</p> <p><b>Processus express en 1 visite</b> Appliquer 1 couche légère / moyenne puis une couche pleine pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux de retouche avant la seconde couche. Pour moins de 3 panneaux, prévoir 2 à 3 minutes de séchage par évaporation entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, séchage par évaporation inutile.</p>	
	Aucun temps d'évaporation nécessaire avant la cuisson.  Cuisson par IR – laisser 5 minutes de temps d'évaporation	Aucun temps d'évaporation nécessaire avant la cuisson.

De manière générale, nous recommandons l'utilisation du durcisseur lent et du diluant lent pour améliorer l'aspect du film, en particulier pour les teintes rouges et noires sur les surfaces horizontales.

	<p><b>Cuisson à température métal de :</b>  50°C 40 minutes  60°C 20 minutes  70°C 10 minutes  Mise en service : une fois refroidi</p> <p>Nouvelle couche : après la durée de mise en service</p> <p><b>Séchage à l'air (20°C) :</b>  Manipulable : 6 heures  Mise en service : 16 heures</p>	<p><b>Cuisson à température métal de :</b>  50°C 20 minutes  60°C 10 minutes</p> <p>Mise en service : une fois refroidi</p> <p>Nouvelle couche : après la durée de mise en service</p> <p><b>Séchage à l'air (20°C)</b>  Manipulable : 4 heures  Mise en service : 12 heures</p>
	<p><b>Séchage aux infrarouges</b> (selon la couleur et le matériel) :</p> <p>Ondes courtes : 4 à 5 mn à pleine puissance  Ondes moyennes : 5 à 7 mn à pleine puissance</p>	

## Remarques sur le Procédé Général

### IDENTIFICATION DES COULEURS ET VÉRIFICATION

Comme avec tous les systèmes de peinture de finition, réaliser un contrôle des couleurs avant de peindre le véhicule.

### PRÉPARATION DES TEINTES DU SYSTÈME BRILLANT DIRECT 2K HS PLUS

Les teintes du système P471 brillant direct 2K HS Plus sont mélangées à partir des teintes de base de la gamme P471/2. Ce mélange doit être parfait de façon à obtenir la teinte correspondante. A des fins de correspondance de teinte, il est **important de bien mélanger** mécaniquement sur un agitateur les nouvelles boîtes de teintes de base P471/2 2K HS Plus à leur ouverture, puis de procéder à un mélange sur machine pendant au moins 15 minutes. Ensuite, les teintes de base doivent être mélangées sur machine deux fois par jour au minimum 15 minutes à chaque fois.

### PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Les teintes opaques du système P471 2K HS Plus peuvent faire l'objet d'un raccord noyé avec le Diluant pour raccord noyé en aérosol P850-1621 ou en bidon P273-1105. Se référer à la Fiche technique Processus de raccord noyé M1000V pour réussir une retouche.

### CHOIX DU DURCISSEUR ET DILUANT ADDITIF

- P210-877 - Idéal pour réaliser des travaux importants à très hautes températures d'application (>34°C). Séchage à température métal de 60°C pendant 35 minutes.
- P210-875 - Séchage à température métal de 60°C pendant 30 minutes, adapté à tous les types de travaux.
- P210-872 - Idéal pour le traitement plus rapide de réparations de taille moyenne (par exemple, l'avant d'une voiture) ce qui permet une cuisson à température métal de 60°C pendant 20 minutes, et pour tout travail avec séchage à l'air
- P210-870 - Permet un traitement rapide des travaux de petite taille (par exemple, réparations spot/panneau), avec une cuisson à température métal de 60°C pendant 10 minutes (sauf surfaces horizontales).

Le choix du diluant additif doit être fait selon la température de l'application, les mouvements de l'air et la taille de la réparation. Les plages de température suivantes sont fournies à titre de guide uniquement :

Diluant :	Température :
P852-1893	jusqu'à 30°C
P852-1894	au-dessus de 30°C

En général, utiliser un diluant plus lent dans les cabines à mouvements d'air rapides et pour les grands travaux. Utiliser un diluant plus rapide dans les cabines à mouvements d'air lents et pour les petits travaux.

### TEMPÉRATURE DE LA PEINTURE

Comme avec tous les autres systèmes de peinture, une application optimale au pistolet n'est réalisée que si la peinture se trouve à la température ambiante (20°C) avant usage. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à haute teneur en extraits secs. Nous vous recommandons fortement de réchauffer la peinture froide à au moins 15°C avant l'application. En dessous de cette température, les performances risquent de se détériorer.

## Remarques sur le Procédé Général

### SECHAGE INFRA-ROUGE

Les durées de séchage dépendent de la couleur et de l'équipement. Se reporter aux instructions du fabricant pour plus de détails. La combinaison durcisseur/diluant additif recommandée pour la cuisson par IR est P210-872 / P852-1894.

### SURPEINTURE

Le système brillant direct P471 2K HS Plus peut supporter une nouvelle couche une fois que le délai de mise en service recommandé est écoulé.

### PEINTURE SUR PLASTIQUES

Pour des finitions mates, flexibles et texturées, les teintes opaques P471 2K HS Plus peuvent être utilisées en prêt à l'emploi selon le tableau ci-dessous :

Support	Aspect	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant
<b>Rigide</b>	Brillant	2 vol.					1 vol.	0,6>0,7 vol.
	Semi-brillant	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Mat	1,5 vol.	2,5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Fin texturé	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Gros grain texturé	2 vol.	1 vol.		1,5 vol.		1 vol.	1 vol.
<b>Flexible</b>	Brillant	2 vol.				0,5 vol.	1 vol.	0,4 vol.
	Semi-brillant	2 vol.	2 vol.			0,5 vol.	1 vol.	0,6 vol.
	Mat	1,5 vol.	2,5 vol.			0,5 vol.	1 vol.	0,6 vol.
	Fin texturé	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0,5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Gros grain texturé	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0,5 vol.	1 vol.	1 vol.

### RECTIFICATION ET LUSTRAGE

Il n'est pas nécessaire de procéder à un lustrage car le système de brillant direct P471 2K HS Plus permet une finition directement par pulvérisation. Cependant, en cas de problème de poussière, poncer avec P1500 ou plus fin, puis lustrer à la main ou avec une machine à l'aide d'un polish de qualité tel que P971-9. Le lustrage du système brillant direct 2K HS Plus est plus simple si vous attendez 1 à 24 heures après la mise en service.

### AUTRES REMARQUES

1. Lors de l'utilisation d'un produit polyuréthane, nous vous recommandons de nettoyer entièrement le pistolet tout de suite après l'utilisation.
2. Toutes les teintes métallisées monocouches récentes sont disponibles en teintes opaques revernies Aquabase™ ou Aquabase Plus.

## REMARQUES SUR LE PROCÉDE GENERAL

### Tableau de mélange de la gamme P471 - 2K HS Plus

Le poids du durcisseur et du diluant requis pour certains volumes de teinte finie afin de produire des peintures prêtes à l'emploi est détaillé ci-dessous. Les poids correspondent au rapport du mélange : 2 parts de teinte P471, 1 part de P210-870/2/5/7, 0,6 ou 0,7 part de P852-189X.

« **ÉTALONNER** » la balance après le mélange de la teinte. Les poids du durcisseur se **CUMULENT** - NE PAS ÉTALONNER LA BALANCE ENTRE LES AJOUTS.

Volume de teintes P471 mélangées	Volume final de PAE		Poids du durcisseur P210-870/2/5	Poids du diluant P852-1893/4	
			Grammes	Grammes pour 0,6 part	Grammes pour 0,7 part
0,1	0,18	REI	53,3	80,7	85,3
0,2	0,36	NI	106,6	161,4	170,5
0,25	0,45	TIA	133,2	201,7	213,1
0,3	0,54	LI	159,9	242,2	255,9
0,4	0,72	SER	213,2	322,9	341,2
0,5	0,9		266,5	403,6	426,5
0,6	1,08	LA	319,8	484,3	511,7
0,7	1,26		373,1	565	597
0,75	1,35	BA	399,7	605,3	639,6
0,8	1,44	LANCE	426,4	645,8	682,4
0,9	1,62		479,7	726,5	767,6
1	1,8		533	807,2	852,9
1,5	2,7		799,5	1210,8	1279,4

**INFORMATIONS RELATIVES AUX COV**

La valeur limite de l'UE 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 la méthode d'utilisation choisie, la teneur en COV réelle de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à celle qui est précisée par la directive européenne.

Note :

Les combinaisons de ce produit avec P565-554, P100-2020, P565-7210 ou P565-7220 produisent un film de peinture aux propriétés spéciales telles que définies par la directive européenne.

**Dans ces combinaisons spécifiques** : La valeur limite de l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e) sous forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre de COV. La teneur en COV de ce produit sous forme prête à l'emploi est au maximum de 840g / litre.

**Ces produits sont réservés aux professionnels**, 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 de santé et de sécurité, 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, veuillez contacter :**

**Nexa Autocolor**  
**10 rue Fulgence Bienvenüe**  
**92230 GENNEVILLIERS**  
**Tél. : 01 41 47 79 95**  
**Fax : 01 41 47 21 25**

**Nexa Autocolor**, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco et Ecofast sont des marques déposées de PPG Industries.

Copyright © 2002 PPG Industries, tous droits réservés.  
Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

**Scotchbrite** est une marquée déposée de 3M UK Plc.