

Fiche technique

Avril 2009



A USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT

J2470V

Vernis HS Plus P190-6676

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6676	Vernis HS Plus
P210-870	Durcisseur 2K HS - Express
P210-872	Durcisseur 2K HS - Rapide
P210-875	Durcisseur 2K HS - Standard
P850-1621	Diluant pour raccord noyé en aérosol
P273-1105	Express Blender

Description du produit

Le P190-6676 est un vernis acrylique à deux composants et à hauts extraits secs. Il donne une finition résistante et durable ainsi qu'un brillant superbe et convient à tous les types de réparations.

Le système du vernis HS Plus P190-6676 comprend différents modes d'utilisation, depuis un étuvage rapide pendant 15 minutes à 60 °C pour traiter les petites réparations dans les plus brefs délais, jusqu'à un étuvage pendant 35 minutes à 60 °C (température du métal) pour les surfaces plus importantes ou en cas d'application à des températures plus élevées.

Pour des raisons de conformité, le P190-6676 a été conçu pour être appliqué avec des pistolets de pulvérisation semi ou basse pression. Il peut être utilisé de deux manières : une application bicouche standard ou une application « en une seule fois », dans laquelle une couche fluide légère / moyenne est suivie par une couche épaisse, sans temps d'attente entre les couches.

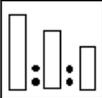
Supports / Préparation

Le P190-6676 ne peut être appliqué que sur les supports suivants :

- les couches de fond Aquabase™ de la gamme P965 ;
- les couches de fond Aquabase™ Plus 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 du P562-100 ou P562-106) et nettoyées à l'aide du nettoyant préalable hydrodiluable Nexa Autocolor, avant l'application du P190-6676.

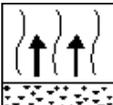
Fiche technique

Processus standard, rapide et express

	Systèmes standard et rapide	Système express
	P190-6676 3,5 volumes P210-875/872 1 volume	P190-6676 3,5 volumes P210-870 1 volume
	18 - 20 secondes DIN4 à 20 °C	18 - 20 secondes DIN4 à 20 °C
	Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures avec le 875 Durée de vie en pot à 20 °C : 1 heure avec le 872 Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application. Dans les systèmes rapides, le produit doit être appliqué dès que possible après l'activation / la dilution.	Durée de vie en pot à 20 °C : 30 - 40 minutes avec le 870 Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application. Dans les systèmes express, le produit doit être appliqué dès que possible après l'activation / la dilution.
	Buse A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression : 0,7 bar maximum (à la tête du pistolet)	Buse A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression : 0,7 bar maximum (à la tête du pistolet)
	Buse A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (à l'entrée)	Buse A gravité : 1,2 - 1,4 mm A succion : 1,4 - 1,6 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (à l'entrée)
	<p>Processus bicouche standard Appliquer 2 couches simples pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 à 75 microns. Un temps d'attente de 5 à 7 minutes entre les couches est nécessaire.</p> <p>Processus « en une seule fois » Appliquer une couche légère / moyenne, suivie par une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 microns. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde. Pour moins de 3 panneaux, un temps d'attente de 2 à 3 minutes entre les couches est requis. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.</p>	



Processus standard, rapide et express (suite)

	Systemes standard et rapide	Systeme express																																	
	Temps d'attente de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve.	Temps d'attente de 0 à 5 minutes nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve.																																	
	<p>Etuvage à une température du métal de :</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><u>P210-875</u></td> <td><u>P210-872</u></td> </tr> <tr> <td>70 °C :</td> <td>20 minutes</td> <td>15 minutes</td> </tr> <tr> <td>60 °C :</td> <td>35 minutes</td> <td>25 minutes</td> </tr> <tr> <td>50 °C :</td> <td>70 minutes</td> <td>50 minutes</td> </tr> </table> <p>Mise en service : Après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20 °C) :</p> <table border="0"> <tr> <td>Hors poussières :</td> <td>40 - 50 min</td> <td>20 - 30 min</td> </tr> <tr> <td>Sec manipulable :</td> <td>6 heures</td> <td>4 heures</td> </tr> <tr> <td>Mise en service :</td> <td>16 heures</td> <td>12 heures</td> </tr> </table>		<u>P210-875</u>	<u>P210-872</u>	70 °C :	20 minutes	15 minutes	60 °C :	35 minutes	25 minutes	50 °C :	70 minutes	50 minutes	Hors poussières :	40 - 50 min	20 - 30 min	Sec manipulable :	6 heures	4 heures	Mise en service :	16 heures	12 heures	<p>Etuvage à une température du métal de :</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td><u>P210-870</u></td> </tr> <tr> <td>60 °C :</td> <td>15 minutes</td> </tr> <tr> <td>50 °C :</td> <td>30 minutes</td> </tr> </table> <p>Mise en service : Après refroidissement</p> <p>Séchage à l'air (à 20 °C) :</p> <table border="0"> <tr> <td>Hors poussières :</td> <td>20 minutes</td> </tr> <tr> <td>Sec manipulable :</td> <td>2 heures</td> </tr> <tr> <td>Mise en service :</td> <td>8 heures</td> </tr> </table>		<u>P210-870</u>	60 °C :	15 minutes	50 °C :	30 minutes	Hors poussières :	20 minutes	Sec manipulable :	2 heures	Mise en service :	8 heures
	<u>P210-875</u>	<u>P210-872</u>																																	
70 °C :	20 minutes	15 minutes																																	
60 °C :	35 minutes	25 minutes																																	
50 °C :	70 minutes	50 minutes																																	
Hors poussières :	40 - 50 min	20 - 30 min																																	
Sec manipulable :	6 heures	4 heures																																	
Mise en service :	16 heures	12 heures																																	
	<u>P210-870</u>																																		
60 °C :	15 minutes																																		
50 °C :	30 minutes																																		
Hors poussières :	20 minutes																																		
Sec manipulable :	2 heures																																		
Mise en service :	8 heures																																		
	Ondes courtes : 8 - 15 minutes à pleine puissance (selon la teinte et le matériel utilisé)																																		



Informations générales sur le processus

PROPORTIONS POUR LES FINITIONS MATES ET FLEXIBLES

Il est possible de réduire le niveau de brillant du P190-6676 à l'aide du P565-554. Sur les supports flexibles, le P100-2020 doit également être utilisé.

Les tableaux suivants indiquent les **PROPORTIONS DE MELANGE EN POIDS POUR 1L** de produit prêt à pulvériser, selon l'aspect de la finition.

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

Le P190-6676 ne requiert généralement pas de diluant. L'ajout de diluant est cependant nécessaire dans certaines proportions de mélange pour obtenir la bonne viscosité, comme l'indiquent les tableaux ci-dessous.

Guide d'utilisation des diluants 2K P850-1491 / 1492 / 1493 / 1494

Support	Aspect	P190-6676	P565-554	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 14XX
Rigide	Brillant	761 g	-	-	997 g	-
	Semi-brillant	565 g	811 g	-	989 g	-
	Mat	452 g	847 g	-	989 g	-
	Texturé grain fin	331 g	-	-	789 g	965 g
	Texturé gros grain	452 g	-	-	911 g	971 g
Flexible	Brillant	521 g	-	761 g	925 g	994 g
	Semi-brillant	288 g	519 g	652 g	856 g	990 g
	Mat	242 g	595 g	709 g	899 g	996 g
	Mat texturé	234 g	-	642 g	826 g	981 g
	Texturé gros grain	323 g	-	697 g	951 g	994 g

Guide d'utilisation des diluants 2K P850-1692 / 1693 / 1694

Support	Aspect	P190-6676	P565-554	P100-2020	Durcisseur HS	Diluant 16XX
Rigide	Brillant	761 g	-	-	997 g	-
	Semi-brillant	565 g	811 g	-	989 g	-
	Mat	452 g	847 g	-	989 g	-
	Texturé grain fin	331 g	-	-	789 g	950 g
	Texturé gros grain	452 g	-	-	911 g	965 g
Flexible	Brillant	521 g	-	761 g	925 g	988 g
	Semi-brillant	288 g	519 g	652 g	856 g	979 g
	Mat	242 g	595 g	706 g	896 g	984 g
	Mat texturé	234 g	-	642 g	826 g	968 g
	Texturé gros grain	323 g	-	697 g	951 g	990 g



Informations générales sur le processus

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis 2K HS P190-6676 en utilisant le diluant pour raccord noyé en aérosol **P850-1621** ou en bidon **P273-1105**.

Merci de consulter la Fiche technique relative au Processus de raccord noyé (M1000V), pour plus d'informations sur les techniques permettant de réaliser des réparations réussies.

CHOIX DU DURCISSEUR

P210-875 Donne une durée d'étuvage standard de 35 minutes à 60 °C (température du métal). Convient à tous les types de réparations.

P210-872 Idéal pour un traitement plus rapide des réparations de taille moyenne (par exemple un bloc avant). Permet un étuvage en 25 minutes à 60 °C (température du métal).

P210-870 Pour traiter rapidement les réparations petites ou moyennes, avec un temps d'étuvage de 15 minutes à 60 °C (température du métal).

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture atteindre la température ambiante (20 - 25 °C) avant utilisation. Ce point est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. Il est vivement recommandé de réchauffer une peinture froide jusqu'à un minimum de 15 °C avant de l'appliquer. Une température inférieure risque de nuire à l'application de la peinture.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel utilisé. Consulter les instructions du fabricant pour plus d'informations sur le réglage. En cas d'utilisation de couches de fond Aquabase ou Aquabase Plus, il est particulièrement important de s'assurer que la couche de fond est complètement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Qu'il soit utilisé en mode standard ou express, le P190-6676 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6676 a une finition brillante. Cependant, en cas de problème d'impuretés, effectuer un ponçage fin avec du papier P1500 ou plus fin, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir SPP1001. Le lustrage du P190-6676 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le temps de séchage nécessaire à la mise en service.

MISE EN PEINTURE DE PLASTIQUES

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

AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas de recours à des produits à deux composants, il est vivement recommandé de nettoyer le pistolet immédiatement après utilisation.



Guide du mélange en poids

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis mélangé est requis, le meilleur moyen de procéder est d'effectuer un mélange en poids, en suivant les indications ci-dessous.

Les poids sont cumulatifs : **NE PAS** tarer la balance entre les ajouts.

Volume de peinture prête à l'emploi (en litres)	Poids P190-6676	Poids P210-870 / -872 / -875
0,10 l	76 g	100 g
0,20 l	152 g	199 g
0,25 l	190 g	249 g
0,33 l	251 g	329 g
0,50 l	380 g	498 g
0,75 l	570 g	747 g
1,0 l	761 g	997 g
1,5 l	1 141 g	1 496 g
2,0 l	1 521 g	1 994 g
2,5 l	1 902 g	2 493 g

INFORMATIONS RELATIVES AUX 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 forme 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.

REMARQUE :

Si ce produit est mélangé au P565-554, P100-2020, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de la directive européenne.

Pour ces mélanges spécifiques, la valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.e), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre de COV. La teneur en COV de ce produit, dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 840 g/litre.

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, consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations, merci de contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
France
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 © 2009 PPG Industries, tous droits réservés.

Le copyright relatif aux références originales ci-dessus est revendiqué par PPG Industries.

Scotch-Brite est une marque déposée de 3M UK Plc.

