

# Fiche technique

Avril 2009

RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL



# M1000V

## Processus de raccord noyé P850-1621 et P273-1105

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P850-1621	Diluant raccord - aérosol
P273-1105	Express Blender (pour une application avec un pistolet de pulvérisation)

### Description du produit

Le diluant pour raccord en aérosol et l'Express Blender de **Nexa Autocolor** permettent de réaliser aisément des raccords noyés pour tous types de travaux.

Le diluant pour raccord en aérosol P850-1621 et l'Express Blender P273-1105 permettent d'effectuer des réparations locales de manière simple avec l'ensemble des teintes opaques et des vernis 2K de **Nexa Autocolor**. Formulés pour être faciles à appliquer, ils offrent d'excellents résultats en termes de refonte du brouillard de pistolet et confèrent une excellente tenue et une finition de qualité au processus de raccord noyé.

Consulter les Fiches techniques des différents produits pour obtenir des informations générales sur l'utilisation des finitions de **Nexa Autocolor**. Cette Fiche technique couvre uniquement les processus de raccord noyé.

*Innovating Repair Solutions*

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

## Informations générales sur le processus

### Préparation des supports

- 1) Dégraisser les panneaux concernés avec le P850-1402.
- 2) Poncer la zone de réparation avec du papier P500 (à sec orbital) ou plus fin.
- 3) Poncer la zone avoisinante (la zone sur laquelle le raccord doit être effectué) avec du papier P1000 à P2000 (ponceuse excentrique, course de ponçage de 3 à 5 mm) ou en utilisant une pâte à dépolir et un tampon abrasif gris ultrafin.
- 4) Option : préparer la zone de refonte avec du papier P2000 à P4000.
- 5) Bien nettoyer la zone à réparer avec un produit de préparation adapté (P980-8252). Passer un chiffon anti-poussière avant la mise en peinture.

## Informations générales sur le processus

<p><b>Processus avec un vernis 2K</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et laisser un bord fin et sec.</li> <li>2) Appliquer le diluant pour raccord en aérosol P850-1621 (ou le Express Blender P273-1105 avec un pistolet de pulvérisation) sur le bord du vernis, en couches légères, pour fondre le bord du brouillard de pistolage. NE PAS appliquer en couches épaisses.</li> <li>3) Laisser le film de peinture sécher complètement. Avant lustrage, un séchage aux infrarouges sur la surface à lustrer est recommandé.</li> <li>4) Si nécessaire, éliminer le brouillard de pistolage au papier P3000 – P4000 avec une machine orbitale.</li> <li>5) Polir la zone du raccord noyé avec la pâte à polir SPP1001.</li> </ol>
<p><b>Processus avec une teinte opaque P471-2K HS Plus</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et laisser un bord fin et sec.</li> <li>2) Si nécessaire, appliquer une couche de vernis UHS au-delà du bord de la teinte. Utiliser le même durcisseur dans le vernis que dans la teinte P471. Après une application normale, éloigner le pistolet du panneau dans la zone du raccord en effectuant un mouvement en arc de cercle et laisser un bord fin et sec.</li> <li>3) Appliquer le diluant pour raccord en aérosol P850-1621 (ou le Express Blender P273-1105 avec un pistolet de pulvérisation) sur le bord du vernis ou du P471, en couches légères, pour fondre le bord du brouillard de pistolage. NE PAS appliquer en couches épaisses.</li> <li>4) Laisser le film de peinture sécher complètement. Avant lustrage, un séchage aux infrarouges sur la surface à lustrer est recommandé.</li> <li>5) Si nécessaire, éliminer le brouillard de pistolage au papier P3000 – P4000 avec une machine orbitale.</li> <li>6) Polir la zone du raccord noyé avec la pâte à polir SPP1001.</li> </ol>



**INFORMATIONS RELATIVES AUX COV****DILUANT POUR RACCORD EN AEROSOL P850-1621**

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 version 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, 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 79 95

Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry 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.

