

Fiche technique

Mai 2009



RESERVE A L'USAGE PROFESSIONNEL

J2270V

Vernis céramique 2K résistant aux rayures P190-6512

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-6512	Vernis céramique 2K résistant aux rayures
P210-8615	Durcisseur rapide
P210-8620	Durcisseur standard
P210-8625	Durcisseur HS pour vernis P190-6512
P850-1693/1694	Diluants bas COV
P850-1491/1492/1493	Diluants 2K
P852-1689	Diluant express

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le vernis P190-6512 est un vernis 2K à hauts extraits secs résistant aux rayures destiné à la réparation et la remise en peinture des véhicules initialement finis avec un vernis CeramiClear ou résistant aux rayures. Il a été conçu pour être utilisé par-dessus une teinte de fond à base d'eau. Ce vernis est issu de la technologie CeramiClear qui procure une excellente résistance aux rayures. Il fournit une finition résistante et durable ainsi qu'une superbe brillance et convient à tous les types de réparation.

Le vernis P190-6512 a été conçu pour être appliqué à l'aide de pistolets de pulvérisation basse consommation ou basse pression. Il peut être utilisé en système conventionnel ou express (consulter les informations concernant l'application).

SUPPORTS / PREPARATION

Le vernis P190-6512 doit être appliqué uniquement sur :

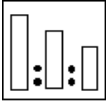



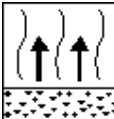
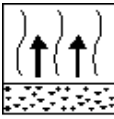


- une couche de fond Aquabase Plus
- une couche de fond Aquabase
- une peinture existante préparée et en bon état. La peinture existante doit d'abord être poncée et nettoyée avec le produit de préparation des supports de Nexa Autocolor avant l'application du vernis P190-6512.

Innovating Repair Solutions

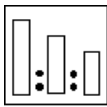
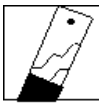


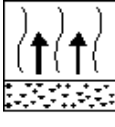


CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL.

Fiche technique

Système standard

	P190-6512 P210-8625 P850-1491/2/3 ou P850-1693/4	2 volumes 1 volume 0,1 volume
	23 à 25 secondes AFNOR4 à 20°C Durée de vie en pot : 1 heure à 20°C	
	Buse A gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet.	
	1. Appliquer deux couches simples pour obtenir un film sec de 50 à 60 microns d'épaisseur OU 2. Appliquer une couche fine puis une couche pleine pour obtenir un film sec de 45 à 50 microns d'épaisseur.	
	Entre les couches : Application 1. 5 à 7 mn selon la cabine de peinture et la combinaison durcisseur/diluant utilisés. OU Application 2. Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 mn. Pour plus de 3 panneaux, pas de temps d'évaporation nécessaire.	
	0 à 5 minutes de temps d'évaporation nécessaire avant l'étuvage, selon le type d'étuve	
	Etuvage à 60°C (température du métal) : 30 à 40 mn Mise en service : Après refroidissement	
	Ondes courtes : 8-15 minutes, pleine puissance Ondes moyennes : 15 minutes, pleine puissance (en fonction de la teinte et de l'équipement)	

Systemes standard, rapide et express

	Systemes standard et express	Systeme rapide
	P190-6512 3 volumes P210-8620 1 part P850-1693/4 ou 0,5 volume P850-1491/2/3 ou P852-1689	P190-6512 3 volumes P210-8615 1 part P850-1693/4 ou 0,5 volume P850-1491/2/3
	24-27 secondes AFNOR4 à 20°C Durée de vie en pot à 20°C : 1 h, 30 minutes avec le diluant express P852-1689 et le durcisseur P210-8620	24-27 secondes AFNOR4 à 20°C Durée de vie en pot à 20°C : 45 minutes
 <small>COMPLIANT</small>	Buse A gravité : 1,2 à 1,4 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet.	
	1. Appliquer deux couches simples pour obtenir un film sec de 50 à 60 microns d'épaisseur OU 2. Appliquer une couche fine puis une couche pleine pour obtenir un film sec de 45 à 50 microns d'épaisseur.	
	Entre les couches : Application 1. 5 à 7 mn selon la cabine de peinture et la combinaison durcisseur/diluant utilisés. OU Application 2. Pour moins de 3 panneaux, 2 à 3 mn. Pour plus de 3 panneaux, pas de temps d'évaporation nécessaire. 0 - 5 minutes de flash-off avant étuvage, en fonction de la cabine	
	Etuvage à 60°C (température du métal) : 30 - 40 minutes Les temps de séchage peuvent être réduits en utilisant le diluant express P852-1689 associé au durcisseur P210-8620. Mise en service : Après refroidissement	Etuvage à 60°C (température du métal) : 20 - 30 minutes Mise en service : Après refroidissement
	Ondes courtes : 8-15 minutes, pleine puissance Ondes moyennes : 15 minutes, pleine puissance (en fonction de la teinte et de l'équipement)	

Informations générales sur le process

RACCORD NOYÉ

Appliquer le vernis sur le panneau entier ou jusqu'à une ligne de rupture. En cas de raccord noyé du vernis, s'assurer de couvrir le bord de la couche de fond et n'effectuer un raccord qu'avec la surface préparée. Utiliser le diluant pour raccord noyé en aérosol P850-1621 ou en bidon P273-1105 pour dissoudre le bord du brouillard de pulvérisation, le cas échéant.

Merci de consulter la Fiche technique relative aux raccords noyés M1000V pour obtenir le processus complet applicable au système base/vernis.

CHOIX DU DILUANT

Le diluant sera choisi en fonction de la température d'application, de la circulation de l'air et de la taille de la réparation. Les recommandations ci-dessous sont données à titre indicatif°:

Diluants 2K 14XX

P850-1491 Diluant rapide
P850-1492 Diluant standard
P850-1493 Diluant lent

Fourchettes de températures idéales :

15-25 °C
20-30 °C
25-35 °C

Diluants bas COV 16XX

P850-1693 Diluant standard
P850-1694 Diluant lent
P852-1689 Diluant express*

Fourchettes de températures idéales :

15-25 °C
25-35 °C
en dessous de 25 °C

En général, utiliser un diluant plus lent dans les cabines à circulation d'air rapide, pour les réparations importantes et pour les applications à température élevée. Utiliser un diluant plus rapide dans les cabines à circulation d'air lente, pour les petites réparations et les applications à des températures plus basses.

* Le diluant express P852-1689 peut être utilisé uniquement en association avec le durcisseur P210-8620 quand un séchage rapide est nécessaire. Cette association doit être utilisée immédiatement après le mélange. Comme dans le cas de tous les vernis fortement accélérés par additif, il est possible d'observer une réduction de la profondeur de brillant. C'est pourquoi l'utilisation du P852-1689 n'est pas recommandée pour les surfaces horizontales.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour tous les systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il faut laisser la peinture, le durcisseur et le diluant atteindre la température ambiante (20 à 25 °C) avant utilisation. Ceci est particulièrement important pour les systèmes à hauts extraits secs. L'efficacité de l'application risque d'être affectée si la température de la peinture descend en dessous de 20 °C.

SECHAGE INFRAROUGE

Les temps de séchage dépendent de la teinte et du matériel. Consulter les instructions du fabricant pour les informations de réglage.

Lors de l'utilisation des couches de fond Aquabase, il est très important de s'assurer que la couche est entièrement sèche avant d'appliquer le vernis.

SURPEINTURE

Le vernis P190-6512 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

Informations générales sur le process

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

Le lustrage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6512 a une finition brillante. Cependant, en cas de problème d'impuretés, poncer avec 3M Trizact, puis polir mécaniquement avec une pâte à polir de qualité. Pour un aspect optimal, finir avec un glacis de finition sans silicone. Le lustrage du vernis P190-6512 est plus facile à effectuer entre une et 24 heures après le temps de séchage nécessaire à la mise en service.

AUTRES INFORMATIONS UTILES

Lorsque vous utilisez des produits à deux composants, il est vivement recommandé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis est nécessaire, celui-ci pourra être obtenu au moyen d'un mélange en poids, en suivant les tableaux ci-dessous. Les formules sont indiquées en poids cumulés, ne PAS tarer la balance entre les ajouts.

**TABLEAU POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC P210-8625
ET LES DILUANTS BAS COV P850-16XX**

Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (Litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8625	Poids P850-1693/1694
0,10 L	64 g	97 g	100 g
0,20 L	128 g	195 g	200 g
0,25 L	161 g	245 g	255 g
0,33 L	214 g	325 g	334 g
0,50 L	321 g	488 g	501 g
0,75 L	482 g	733 g	753 g
1,0 L	642 g	976 g	1 002 g
1,5 L	964 g	1 466 g	1 506 g
2,0 L	1 285 g	1 954 g	2 007 g
2,5 L	1 606 g	2 442 g	2 508 g

<u>TABLEAU POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC P210-8625 ET LES DILUANTS 2K P850-14XX</u>			
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (Litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8625	Poids P850-1491/1492/1493
0,10 L	64 g	97 g	100 g
0,20 L	128 g	195 g	201 g
0,25 L	161 g	245 g	252 g
0,33 L	214 g	325 g	335 g
0,50 L	321 g	488 g	502 g
0,75 L	482 g	733 g	755 g
1,0 L	642 g	976 g	1 005 g
1,5 L	964 g	1 466 g	1 509 g
2,0 L	1 285 g	1954 g	2 012 g
2,5 L	1 606 g	2442 g	2 515 g

<u>TABLEAU POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC P210-8615/8620 ET LES DILUANTS BAS COV P850-16XX</u>			
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (Litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8615/8620	Poids P850-1693/1694
0,10 L	66 g	90 g	99 g
0,20 L	133 g	181 g	199 g
0,25 L	166 g	226 g	248 g
0,33 L	219 g	298 g	328 g
0,50 L	332 g	451 g	497 g
0,75 L	499 g	677 g	745 g
1,0 L	665 g	903 g	994 g
1,5 L	997 g	1 354 g	1 491 g
2,0 L	1 329 g	1 805 g	1 988 g
2,5 L	1 662 g	2 257 g	2 484 g

TABLEAU POUR LE MELANGE EN POIDS AVEC P210-8615/8620 ET LES DILUANTS 2K P850-14XX			
Volume souhaité de peinture prête à l'emploi (Litres)	Poids P190-6512	Poids P210-8615/8620	Poids P850-1491/1492/1493
0,10 L	66 g	90 g	100g
0,20 L	133 g	181 g	201 g
0,25 L	166 g	226 g	251 g
0,33 L	219 g	298 g	331 g
0,50 L	332 g	451 g	501 g
0,75 L	499 g	677 g	752 g
1,0 L	665 g	903 g	1 003 g
1,5 L	997 g	1 354 g	1 504 g
2,0 L	1 329 g	1 805 g	2 006 g
2,5 L	1 662 g	2 257 g	2 507 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 420g/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.

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 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 ce dernier le destine. Pour les informations en matière de santé et de sécurité, veuillez consulter la Fiche de données de sécurité, que vous trouverez également à l'adresse suivante :

www.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations veuillez contacter :

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
FRANCE
Tel : 01 41 47 79 95
Fax : 01 41 47 21 25