

Fiche technique

MAI 2012



USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT

J5510V

Vernis hydrodiluable P910-5510

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P910-5510	Vernis hydrodiluable
P210-8861	Durcisseur pour vernis hydrodiluable
P980-2552	Diluant pour vernis hydrodiluable

Description du produit

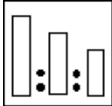







Le P910-5510 est un vernis hydrodiluable ultra-performant, conçu pour faire partie d'un système de réparation hydrodiluable complet. Il est particulièrement utile aux ateliers désireux de diminuer l'utilisation des COV et offre une finition d'excellente qualité.

Supports / Préparation

Le P910-5510 doit être appliqué uniquement sur les supports suivants :

- les couches de fond **Aquabase™ Plus** de la gamme P989 ;
- les surfaces peintes existantes, préparées et en bon état. Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un tampon abrasif™ gris ultrafin et du P562-106), puis nettoyées avec du P980-9010 ou du P980-8252 avant l'application du P190-5510.

Processus standard

	Systèmes d'application standard
	P910-5510 2 volumes P210-8861 1 volume P980-2552 1.6 – 1.8 volume Ajouter d'abord le durcisseur puis bien mélanger. Ajouter ensuite le diluant puis mélanger à nouveau. S'assurer que les 3 composants soient bien mélangés.
	20 - 21 secondes DIN4 à 20 °C 26-27 seconds AFNOR4 à 20 °C La viscosité initiale peut être plus importante mais n'aura pas d'influence sur l'application.
	Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures Il est recommandé d'activer et de diluer le vernis juste avant l'application.
	Buse A gravité : 1,3 mm Pression : 0,7 bar maximum (à la tête du pistolet)
	Buse A gravité : 1,3 mm Pression d'entrée : Consulter les instructions du fabricant du pistolet. Généralement 2 bars (à l'entrée).
	Processus en une visite Appliquer une couche légère lisse suivie d'une couche épaisse, pour obtenir une épaisseur de film sec de 50 - 60 microns. Il faut appliquer la première couche sur l'ensemble des panneaux à réparer avant de passer la seconde. Laisser sécher pendant 1 minute entre les couches.
	Flash off de 5 minutes avant étuvage.
	Etuvage à une température du métal de : 60 °C: 40 minutes Mise en service : Après refroidissement



Informations générales sur le processus

PROCESSUS DE RACCORD NOYÉ

Il est possible d'effectuer un raccord noyé du vernis hydrodiluable P910-5510 à l'aide du **diluant P980-2552**

Ces surfaces doivent d'abord être poncées (par exemple, avec un tampon **Scotch-Brite™** gris ultrafin et du P562-106), puis nettoyées avec du P980-251, du P980-9010 ou du P980-8252 avant l'application du P910-5510.

- Etape 1 - Appliquer le vernis hydrodiluable en veillant à laisser un bord lisse et en effectuant un mouvement en arc de cercle avec le pistolet.
- Etape 2 - Utilise le diluant pur pour Vernis hydrodiluable et le fondre dans le bord du brouillard de pistolet. Serrer à fond, puis desserrer de 1/2 tours la molette qui agit sur l'aiguille du pistolet, pour éviter un débit trop important du mélange.
- Etape 3 - Laisser refroidir au moins une heure après l'étuvage avant de lustrer le bord de la réparation.

Remarque : La réparation doit être effectuée dans une zone parfaitement préparée.

TEMPERATURE DE LA PEINTURE

Comme pour d'autres systèmes de peinture, pour obtenir une pulvérisation optimale, il convient de laisser la peinture atteindre la température de 15 °C avant l'application. Ceci est particulièrement important pour les systèmes hydrodilubles. En dessous de cette température, les performances d'application de la peinture peuvent s'en trouver affectées.

SURPEINTURE

Le P910-5510 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

CORRECTION DES DEFAUTS ET LUSTRAGE

En cas de problème d'impureté, effectuer un ponçage fin avec du papier P1200 suivi par du papier P1500, puis terminer avec un disque de ponçage de granulométrie P30000 de la gamme Trizact™. Ensuite, polir mécaniquement à la vitesse la moins élevée à l'aide d'une pâte à polir de qualité telle que le système de lustrage spécial SPP (consulter la fiche technique du SPP) pour éviter que la surface ne devienne trop chaude. En cas d'échauffement de la surface, la laisser refroidir avant de continuer le processus de lustrage.

Le lustrage du P910-5510 s'effectue plus facilement dans un délai d'une à vingt-quatre heures après le délai nécessaire à la mise en service.

AUTRES INFORMATIONS UTILES

En cas d'utilisation de produits à deux composants, il est vivement conseillé de nettoyer soigneusement le pistolet immédiatement après utilisation.

Informations générales sur le processus

RECOMMANDATIONS POUR LE MELANGE EN POIDS

Lorsqu'un volume spécifique de vernis hydrodiluable mélangé est requis, le mélange en poids est le meilleur moyen d'y parvenir, en suivant les recommandations ci-dessous.

Les poids du vernis et du durcisseur sont cumulatifs : NE PAS tarer la balance entre les ajouts. Après avoir ajouté le durcisseur, bien mélanger et tarer la balance, en laissant l'agitateur dans le récipient. Ajouter le poids de diluant requis et bien mélanger. Voir les instructions de mélange en page 2

GUIDE DE MELANGE EN POIDS

Volume de peinture prête à l'emploi (1.8 volumes de diluant)	Poids de vernis P910-5510	Poids de durcisseur P210-8861		Poids de diluant P980-2552
Ratio Volume	2	1		1.6 – 1.8
0,10 l	41.7	62.5		33.4 – 37.6
0,20 l	83.4	125.0	BIEN	66.7 – 75.1
0,25 l	104.3	156.3	MELANGER	83.4 – 93.9
0,33 l	137.7	205.7		110.1 – 123.8
0,50 l	208.5	312.5	PUIS	166.8 – 187.7
0,75 l	312.8	468.8		250.2 – 281.5
1,0 l	417	625	TARER	334 - 375
1,5 l	626	938	LA BALANCE	500 - 563
2,0 l	834	1250		667 - 750
2,5 l	1043	1563		834 - 939

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 version prête à l'emploi, est au maximum de 420 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.

PPG Industries France
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers Cedex
FRANCE
Tél. : +33 (0)1 41 47 21 22
Fax : +33 (0)1 41 47 21 25

