

Produit

Mai 2012

VERSION INTERNATIONALE
PRODUIT RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

J1920

Vernis HS 2K P190-6850

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-6850	Vernis HS 2K
P210-842	Durcisseur rapide HS 2K
P210-8430	Durcisseur HS 2K moyennement rapide
P210-8480	Durcisseur 2K pour P190-6850
P210-844	Durcisseur HS 2K HS standard
P210-845	Durcisseur HS 2K HS lent
P850-1490/1491/1492/ 1493/1494/1495	Diluant 2K
P850-1401	Diluant raccordeur
P850-1621	Diluant raccordeur aérosol

Description du produit

Le P190-6850 est un vernis acrylique HS à deux composants de qualité supérieure pouvant être utilisé sur les couches de base

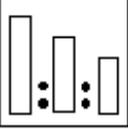
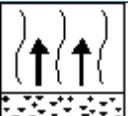
Nexa Autocolor 2K™, Aquabase™ et Aquabase Plus. Adapté à tout type de réparation, il offre une finition solide et durable et il peut être manipulé rapidement après le séchage. Combiné aux durcisseurs P190-6850, il offre une apparence finale optimale.

Supports et préparation

Le P190-6850 doit être appliqué sur : -

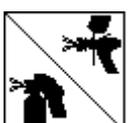
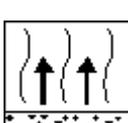
- Une base 2K de la gamme P422
- Base Aquabase de la gamme P965
- Base Aquabase Plus de la gamme P989
- Une peinture existante préparée en bon état. Les peintures existantes doivent être préalablement abrasées (par ex., au Scotchbrite™ Ultrafin Gris et P562-106) et nettoyées avec un produit de préparation adéquat avant l'application du P190-6850.

PROCEDE

	PROCEDE RAPIDE	PROCEDE STANDARD
DURCISSEURS	P210-842 Réparations petites ou intermédiaires	P210-8430/844/8480 Réparations de toute taille
	P190-6850 2 volumes P210-842 1 volume P850 – Diluant 2K 0 – 0,15 volume* *Choisissez un diluant adapté à la réparation à effectuer	P190-6850 2 parts P210-8430/844/84 1 volume P850 – Diluant 2K 0 – 0,15 volume* *Choisissez un diluant adapté à la réparation à effectuer
	17 -18 secs DIN4 à 20°C (21-24 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 C : 1,5 heures	17 -18 secs DIN4 à 20°C (21-24 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 C : 2 heures
	Buse : A gravité : 1,3 -1,5 mm A aspiration : 1,4 -1,6 mm Pression : 3.0-3.7 bar (50-55 psi)	Buse A gravité : 1,3-1,5 mm A aspiration : 1,4-1,6 mm Pression : 3,3 à 3,7 bars
	Buse : A gravité : 1,2 – 1,4 mm A aspiration : 1,4 -1,6 mm Pression : 10 bar max (à la tête)	Buse : A gravité : 1,2-1,4 mm A aspiration : 1,4-1,6 mm Pression : 0,7 bar maxi (à la tête)
	Buse : A gravité : 1,2 – 1,4 mm A aspiration : 1,4 -1,6 mm Pression d'aspiration : Voir les instructions du fabricant, généralement 2 bars (entrée)	Buse : A gravité : 1,2-1,4 mm A aspiration : 1.4-1.6 mm Pression d'aspiration : Voir les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (entrée)
	2 monocouches	2 monocouches
	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage

	Etuvage à température du métal de : 60°C 20 min Mise en service : Après refroidissement complet	Etuvage à température du métal de : 60°C 30 min Mise en service : Après refroidissement complet
---	---	---

PROCEDE

PROCEDE A HAUTE TEMPÉRATURE	
DURCISSEUR	Durcisseur à haute température P210-845
	P190-6850 2 volumes P210-845 1 volume P850- Diluant 2K 0 – 0,15 volume* *Choisissez un diluant adapté à la réparation à effectuer
	18-20 secs DIN4 à 20°C (23-26 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures
	Buse : A gravité : 1,3-1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3.0-3.7 bar (45-55 psi)
	Buse : A gravité : 1,2 – 1,4 mm A aspiration : 1,4 -1,6 mm Pression : 10 bar max (à la tête)
	Buse : A gravité : 1,2-1,4 mm A aspiration : 1.4-1.6 mm Pression d'aspiration : Voir les instructions du fabricant du pistolet, généralement 2 bars (entrée)
	2 monocouches.
	5-10 min entre chaque couche Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage
	Etuvage à température du métal de : 60°C 40 min Mise en service : Après refroidissement complet

REMARQUES SUR LE PROCÉDE

PROCÉDE DE RACCORD NOYÉ

Appliquez le vernis sur l'ensemble du panneau ou jusqu'à une ligne de rupture. Pour raccorder le vernis : (a) recouvrez le bord de la couche de base et (b) ne pratiquez le raccord que sur la surface préparée. Toute pulvérisation sèche doit être dissoute au P850-1401.

Voir la fiche technique Processus de raccord noyé pour en savoir plus sur les systèmes base/vernis.

CHOIX DU DILUANT

Le choix d'un diluant doit tenir compte de la température d'application, du type de durcisseur, de la ventilation et de la taille de la réparation. Recommandations à titre strictement informatif : -

Diluant	Température idéale :
P850-1490	Moins de 20 °C
P850-1491	15-25 °C
P850-1492	20-30°C
P850-1493	25-35°C
P850-1494	30-40°C
P850-1495	Au-delà de 35 °C

SURPEINTURE

Le P190-6850 peut être entièrement surpeint passé le délai de mise en service.

REMARQUES SUR LE PROCÉDE

RECTIFICATION ET LUSTRAGE

Le lustrage est généralement superflu car la finition du P190-6850 est brillante. Toutefois, si la saleté pose problème, lisser au P1500 ou plus fin, puis lustrer à la main ou à la machine avec un produit de qualité, comme le système de lustrage SPP (voir la fiche technique du SPP). Le lustrage du P190-6850 est plus facile entre 1 h et 24 h après le délai de mise en service.

MISE EN PEINTURE DES PLASTIQUES

Utilisez le système de peinture sur plastique **Nexa Autocolor** standard (voir la fiche technique).

AUTRES POINTS A NOTER

1. Pour une application optimale, veillez à ce que la température ambiante de la cabine de peinture et la température de la peinture soient supérieures à 20 °C. Pour obtenir de meilleurs résultats, laissez à la peinture le temps d'atteindre la température de la cabine de peinture avant utilisation.
2. Avec des produits à deux composants, il est primordial de nettoyer en profondeur le pistolet immédiatement après utilisation.

Produits réservés à un usage professionnel qui ne doivent en aucun cas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations contenues dans cette FDS sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il en va de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour garantir l'adéquation du produit avec l'utilisation qui en est faite.

Pour en savoir plus sur les informations liées à la santé et à la sécurité, reportez-vous à la fiche de données de sécurité disponible sur : www.nexaautocolor.com

Pour plus d'informations, contactez :

Customer Service Sales Group
PPG Industries (France)
10, rue Fulgence Bienvenüe
Gennevilliers
France
Tél : 01449 771771
Fax : 01449 773472