

# Produit

Avril 2010

VERSION INTERNATIONALE  
PRODUIT RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

# J1540

## Vernis suprême P190-625

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-625	Vernis suprême
P210-922	Durcisseur MS 2K ultrarapide
P210-925	Durcisseur MS 2K normal
P210-926	Durcisseur MS 2K lent
P850-1491/-1492/-1493/-1494	Diluant 2K
P273-1101	Additif anti-cratères
P565-554	Agent de matage 2K

### Description du produit



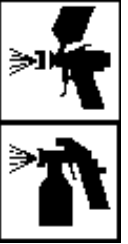

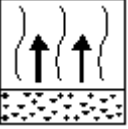
Vernis suprême 625 de Nexa Autocolor est un vernis 2K à hauts extraits secs et effet « très humide ». Produit très polyvalent qui permet d'obtenir l'effet « OE Peel » de nombreuses finitions d'origine lorsqu'il est mélangé avec 5-10 % de diluant en application bicouche et une finition plus lisse dilué à 15-20% en application triple couche. Produit très résistant qui conserve sa finition à brillant élevé plusieurs années dans le cadre d'un système Nexa Autocolor recommandé.

**Supports/Préparation**





Le P190-625 peut être appliqué sur :-

- Une base 2K de la gamme P422
- Une peinture existante préparée en bon état. Les peintures existantes doivent être préalablement abrasées (par ex., au **Scotchbrite™** Ultrafin Gris ou au papier P562-106) et nettoyées avec un produit de préparation adéquat avant l'application du P190-625.

**Procédé d'application du vernis suprême 625**

	<b>2 couches</b>	<b>2 couches</b>
	P190-625 2 volumes P210-922/-925/-926 1 volume P 850-1491/-1492/ -1493/-1494 5 -10%	P190-625 2 volumes P210-922/-925/-926 1 volume P 850-1491/-1492/ -1493/-1494 15 - 20%
	17 -19 secs DIN4 à 20 °C (20-22 s BSB4)  <b>Durée de vie en pot à 20 °C :</b> 4 h (925/926) 2 h (922)	14-16 s DIN4 à 20°C (16-18 s BSB4)  <b>Durée de vie en pot à 20 °C :</b> 4 h (925/926) 2 h (922)
	Buse : A gravité : 1,3 -1,5 mm (0.051 -0.059 in)  A aspiration : 1,4.-1,8 mm (0.055 – 0.070 in)  Pression : 3 à 3,7 bars à la tête	Buse : A gravité : 1,3 -1,5 mm (0.051 -0.059 in)  A aspiration : 1,4 – 1,8 mm (0.055 – 0.070 in)  Pression : 3,0 – 3,7 bar (45-55 psi) à la tête
	Deux monocouches épaisses	3 monocouches humides
	Env. 5 min entre chaque couche  Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage	Env. 5 min entre chaque couche  Pas de pré séchage nécessaire avant étuvage

## Procédé d'application du vernis suprême 625

	2 couches	2 couches
<b>Etuvage</b> 	Avec -925/-926 -922  50 °C 60 min 40 min 60 °C 30 min 15 min 70 °C 20 min  Mise en service une fois refroidi	Avec -925/-926 -922  50 °C 60 min 40 min 60 °C 30 min 15 min 70 °C 20 min  Mise en service une fois refroidi
<b>Séchage à l'air à 25 °C</b> 	Avec -925/-926 -922  Hors poussière 10-15 min 10 min Manipulable 6 h 3 h Mise en service 16 h 8 h	Avec -925/-926 -922  Hors poussière 10-15 min 10 min Manipulable 6 h 3 h Mise en service 16 heures 8 heures
<b>Nettoyage</b> 	Lissage au P1500 ou plus fin avec eau savonnée	Lissage au P1500 ou plus fin avec eau savonnée
<b>Restauration brillant</b> 	A la main ou la machine (tampon de laine de mouton) Crème à polir 993-35124  A la machine (tampon de mousse) Crème à polir 993-42947  A la main ou la machine Vernis de finition 994-42960	A la main ou la machine (tampon de laine de mouton) Crème à polir 993-35124  A la machine (tampon de mousse) Crème à polir 993-42947  A la main ou la machine Vernis de finition 994-42960

## Remarques sur le procédé

### PROCEDE DE RACCORD NOYE

1. Pré séchez la couche de base pendant 10-20 minutes avant d'appliquer le vernis.
2. 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.  
Voir la fiche technique Processus de raccord noyé 2K M0300.

### AJUSTAGE DES TEINTES

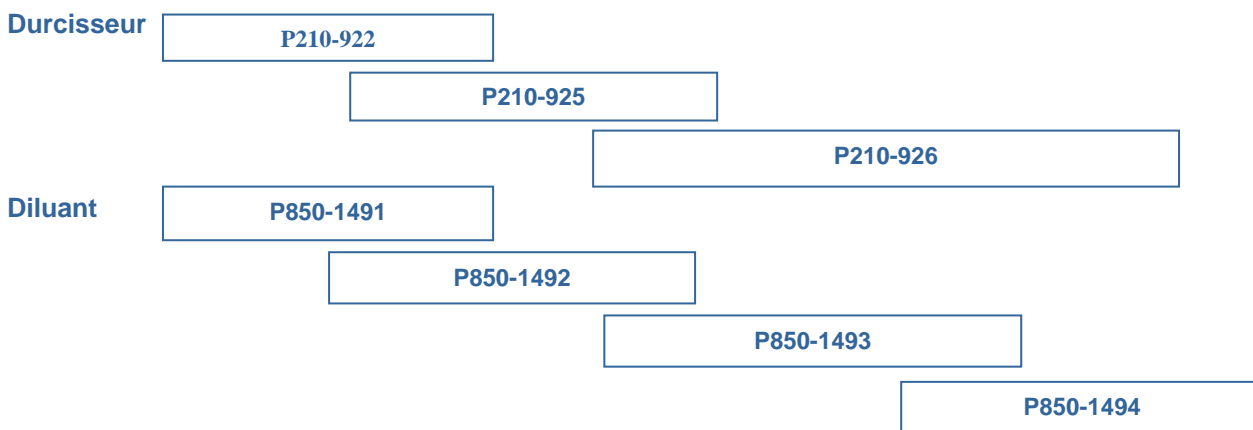
Certaines couleurs de couches de base nécessitent d'utiliser un vernis teinté pour obtenir un contre-type de couleur, tel que spécifié sur la microfiche. Le cas échéant, vous pouvez utiliser le P190-625 comme vernis teinté en ajoutant jusqu'à 20 % de certaines teintes 2K, conformément à la formulation de la microfiche.

Reportez-vous à la fiche technique J1000 sur le procédé d'ajustage de teinte du vernis 2K pour savoir comment obtenir un contre-type de couleur lorsqu'un vernis teinté s'avère nécessaire. Si vous utilisez un vernis teinté, nous vous recommandons d'appliquer une couche finale de vernis incolore pour obtenir une longévité et une protection optimales de la couleur.

### CHOIX DU DURCISSEUR

**Nexa Autocolor** propose une gamme de durcisseurs satisfaisant aux exigences de rapidité et de qualité requises pour tout type et taille de réparation dans toutes les conditions.

Température (°C)    15                    20                    25                    30                    35                    40



En cas de pulvérisation sur de grandes surfaces ou dans des cabines à forte ventilation et à température plus élevée, utilisez des durcisseurs et diluants plus lents. En cas de pulvérisation sur de petites surfaces ou dans des cabines à faible ventilation et à température plus basse, utilisez des durcisseurs et diluants plus rapides.

En cas de séchage à l'air à température basse ou normale et en cas d'étuvage à basse température (jusqu'à 30 °C) pour des réparations de panneaux/petites superficies, utilisez un durcisseur ultrarapide P210-922 pour raccourcir le temps de séchage.

## Remarques sur le procédé

### PREVENTION DES CRATERES, UTILISATION D'UN P273-1101

En présence de cratères après l'application de la première couche, ajoutez 1 % (10 g) de P273-1101 par litre de vernis suprême (P190-625) prêt-à-pulvériser. Reprendre l'application normalement. NE PAS dépasser 3 % de diluant ou en ajouter à des bases 2K ou des sous-couches 2K. Eliminez toute source de contamination (par ex., saleté, cire, silicone) et/ou optez pour un système de peinture plus rapide.

### SURPEINTURE

Le P190-625 peut être entièrement surpeint passé le délai de mise en service.

### REDUCTION DU DEGRE DE BRILLANCE

Le degré de brillance du P190-625 peut être atténué en ajoutant un agent de matage 2K P565-554 conformément à la formulation de la couleur fournie sur la microfiche. Vous pouvez aussi suivre ces instructions :-

Degré de brillance :	P190-625		P565-554
Semi brillant	2 volumes (67 %)	:	1 volume (33 %)
Coquille d'œuf	3 volumes (60 %)	:	2 volumes (40 %)
Mat	1 volume (50 %)	:	1 volume (50 %)

Ce mélange doit ensuite être activé et dilué comme le P190-625 standard. Pour obtenir une finition mate pour la réparation d'une pièce de plastique, voir la fiche technique Systèmes de peinture sur plastique de **Nexa Autocolor**.

**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](http://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