

Produit

Mai 2012

VERSION INTERNATIONALE
PRODUIT RESERVE A UN USAGE PROFESSIONNEL

J0330

Vernis MS 2K P190-596

<i>Produit</i>	<i>Description</i>
P190-596	Vernis MS 2K
P210-8430/-844/-845/-847	Durcisseurs HS 2K
P210-842	Durcisseur Express HS 2K
P210-790	Durcisseur express 2K
P850-1495	Diluant 2K
P850-1401	Diluant raccordeur
P850-1621	Diluant raccordeur aérosol
P275-220	Catalyseur sec rapide 2K

Description du produit

Le P190-596 est un vernis acrylique à deux composants de qualité supérieure et polyvalent pouvant être utilisé sur toutes les bases **Nexa Autocolor**. Finition résistante, longévité et adapté à tout type de réparation. Il peut être utilisé avec la gamme de durcisseurs HS pour obtenir une superbe brillant, une belle apparence et une bonne consistance. Séchage rapide et haute performance avec les durcisseurs express P210-842 et P210-790, qui permettent de raccourcir sensiblement la durée des réparations.

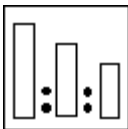




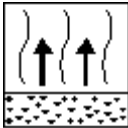

Supports/préparation

Le P190-596 doit être appliqué sur :-

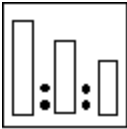




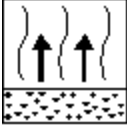


- Une base 2K de la gamme P422
- Une base hydrodiluable Aquabase™ de la gamme P965
- Base Aquabase Plus de la gamme P989
- Une base Belco de la gamme P032-/P033
- Une peinture existante préparée en bon état. Les peintures existantes doivent être préalablement abrasées

(par ex., avec du Scotchbrite™ Ultrafin Gris et/ou P562-106) et nettoyées avec un produit de préparation adapté avant l'application du P190-596.

Procédé standard (toutes réparations)

DURCISSEURS	P210-8430/844/845	P210-847 (procédé à haute températures)
	P190-596 3 volumes P210-8430/-844/-845 1 volume*	P190-596 3 parts P210-847 1 volume*
	* au-delà de 30 °C, ajouter 5 % de P850-1495	* au-delà de 30 °C, ajoutez 5 % de P850-1495
	16-17 secs DIN4 à 20°C (20-22 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 °C : 4 h	16-17 secs DIN4 à 20°C (20-22 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 °C : 4 h
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3 à 3,3 bars	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,4 – 1,8 mm Pression : 3.0-3.3 bar (45-50 psi)
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5-1,8 mm Pression : 0,7 bar maxi (à la tête)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 - 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)
	2 monocouches épaisses	2 monocouches épaisses
	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
	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 70°C 20 min 60°C 30 min 50°C 60 min Mise en service : Une fois refroidi <i>Séchage à l'air à 20 °C :</i> Hors poussière 15 min Manipulable 6 h Mise en service 16 heures	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 70°C 30 min 60°C 40 min 50°C 60 min Mise en service : Une fois refroidi <i>Séchage à l'air à 35 °C :</i> Hors poussière 15 min Manipulable 6 h Mise en service 16 heures

Procédé express

DURCISSEURS	P210-842 (réparation moyenne)	P210-790 (panneau/retouche)
	P190-596 3 volumes P210-842 1 volume	P190-596 2 volumes P210-790 1 volume
	16-17 secs DIN4 à 20°C (20-22 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 °C : 2 heures	15-16 secs DIN4 à 20°C (18-20 s BSB4) Durée de vie en pot à 20 °C : 2 h
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 3.0-3.3 bar (45-50 psi)	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 3 à 3,3 bars (45-50 psi)
	Buse : A gravité : 1,3 -1,6 mm A aspiration : 1,5 – 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)	Buse : A gravité : 1,3 à 1,6 mm A aspiration : 1,5 à 1,8 mm Pression : 10 bar max (à la tête)
	2 monocouches épaisses	2 monocouches épaisses
	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
	2 monocouches épaisses	2 monocouches épaisses
	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 60°C 20 min 50°C 40 min Mise en service : Une fois refroidi <i>Séchage à l'air (20 °C)</i> Hors poussière 10 – 15 min Manipulable 4 heures Mise en service 12 heures	<i>Etuvage à température du métal de :</i> 60°C 10 min 50°C 20 min Mise en service : Une fois refroidi <i>Séchage à l'air à 20 °C :</i> Hors poussière 10 mins Manipulable 2 h Mise en service 4 h

Remarques sur le procédé

PROCEDE DE RACCORD NOYE

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. Consultez la fiche technique Processus de raccord noyé pour en savoir plus sur le système base/vernis.

Vous pouvez aussi utiliser le diluant raccord aérosol P850-1621. Voir la fiche technique M1000V.

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 P190-596 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 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.

P210-790 méthode de retouche la plus rapide (10 minutes d'étuvage à température du métal de 60 °C) et idéale en environnement frais (moins de 20 °C)

P210-842 combine séchage accéléré (20 minutes d'étuvage à température du métal de 60 °C) et finition de haute qualité sur des réparations de taille moyenne. Durcisseur idéal jusqu'à 25 °C.

P210-8430 adapté à des réparations de grandes surfaces (nouvelles mises en peinture intégrales) jusqu'à 25 °C.

P210-844 doit être utilisé à la place du P210-8430 lorsque la température oscille entre 25 et 30 °C.

P210-845 peut être utilisé à la place du P210-844/-847 entre 28 et 33 °C.

P210-847 doit être utilisé lorsque la température dépasse 32 °C.

Remarque : A température élevée (>30 °C), l'ajout de 5 % de diluant P850-1495 est recommandé

UTILISATION DE P275-220

Pour accélérer le durcissement en profondeur, possibilité d'ajouter 10 ml de catalyseur P275-220 pour 0,5 litre de peinture activée. La durée de vie en pot est alors ramenée à 2-3 heures.

Remarque : Le P275-220 ne doit pas être utilisé avec du P210-790 ou du P210-842 ni à température élevée (>30 °C) et en cas de forte humidité.

Remarques sur le procédé

SURPEINTURE

1. Avec du P210-8430, -844, -845, -842 ou -847, le P190-596 peut être entièrement surpeint passé le délai de mise en service.
2. L'étuvage très rapide du P210-790 modifie le comportement des systèmes 2K standard. Le cas échéant, réaliser la surpeinture dans l'heure suivant l'étuvage. Passé ce délai, la réparation doit d'abord être ré-étuvée pendant 10 minutes ou laissée à sécher à l'air pendant 5 heures (à 20 °C).

RECTIFICATION ET LUSTRAGE

Le lustrage est généralement superflu car la finition du P190-596 est brillante. Si la saleté pose problème, lisser au P1200 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 2K 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 mise en peinture** des plastiques Nexa Autocolor standard (voir 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

Page 5 sur 5

Nexa Autocolor, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco et Ecofast sont des marques commerciales de PPG Industries. Copyright © 2012 PPG Industries, tous droits réservés. Copyright des références produits originales ci-dessus revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite est une marque commerciale de 3M.

Innovating Repair Solutions