

Fiche technique

Janvier 2020

INTERNATIONAL MASTER
Utilisation professionnelle uniquement

J1900

Vernis 2K Ultra P190-6840

<i>Produits</i>	<i>Description</i>
P190-6840	Vernis 2K Ultra
P210-832	Durcisseur MS - Rapide
P210-796	Durcisseur MS - Normal
P210-798	Durcisseur MS - Lent
P850-1491/1492/ 1493/ 1494	Diluants

Description du produit

Le vernis P190-6840 2K Ultra est un vernis acrylique MS à deux composants de haute qualité pouvant être utilisé sur les Basecoat NEXA AUTOCOLOR® 2K.

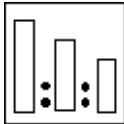





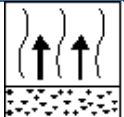


Il convient à tous types de réparations et offre une finition durable et résistante permettant une manipulation rapide après séchage.

Afin d'obtenir des performances optimales, le vernis P190-6840 2K Ultra est utilisé en combinaison avec les durcisseurs MS.

Préparation et supports

Le vernis P190-6840 2K Ultra ne doit être utilisé que sur les supports suivants:

- P422-line 2K Basecoat
- Peinture existante en bonne condition. Les peintures existantes doivent être préalablement légèrement poncées, avec par exemple Scotchbrite™ Ultrafine Grey, puis nettoyée avec le nettoyant adapté avant application du vernis.

Procédés		
	Procédé Rapide	Procédé Standard
Durcisseurs	P210-832 Réparations petites et moyennes	P210-796/798 Réparations de toutes dimensions
	P190-6840 2 volumes P210-832 1 volume P850- 0.5 volume* *Choisir le diluant en fonction des conditions	P190-6840 2 volumes P210-796/798 1 volume P850- 0.5 volume* *Choisir le diluant en fonction des conditions
	17-18s DIN4 à 20°C (21-24s BSB4) Durée de vie en pot à 20°C: 4 heures	17-18s DIN4 à 20°C (21-24s BSB4) Durée de vie en pot à 20°C: 5-6 heures
	Buse: Gravité: 1.2-1.4 mm Succion: 1.4-1.6 mm Pression: 2.0-3.0 bar	Buse: Gravité: 1.2-1.4 mm Succion: 1.4-1.6 mm Pression: 2.0-3.0 bar
	Buse: Gravité: 1.2-1.4 mm Succion: 1.3-1.5 mm Pression: 10 psi max (en tête)	Buse: Gravité: 1.2-1.4mm Succion: 1.3-1.5 mm Pression: 10 psi max (en tête)
	Buse: Gravité: 1.2-1.4 mm Succion: 1.4-1.6 mm Pression: Consulter les instructions du fabricant du pistolet (en temps normal 2 bar/30 psi)	Buse: Gravité: 1.2-1.4 mm Succion: 1.4-1.6 mm Pression: Consulter les instructions du fabricant du pistolet (en temps normal 2 bar/30 psi)
	2 couches simples	2 couches simples
	5-10 minutes entre les couches Pas de temps d'attente avant l'étuvage	5-10 minutes entre les couches Pas de temps d'attente avant l'étuvage
	Etuvage à 60°C (métal): 20 minutes Mise en service : Après refroidissement	Etuvage à 60°C (métal): 20 minutes Mise en service : Après refroidissement
	Séchage à l'air à 20°C Sec poussières: 20 minutes Mise en service: 12 heures	Séchage à l'air à 20°C Sec poussières: 30 minutes Mise en service: 20 heures

Notes sur le procédé

Processus de raccord noyé

Appliquer le vernis sur la totalité du panneau ou jusqu'à la ligne de réparation. En cas de raccord sur le vernis, s'assurer de :

- Couvrir les bords du basecoat
- Appliquer le raccord uniquement sur la surface préparée.

Merci de consulter la fiche technique relative aux processus de raccord noyé/de raccord pour plus d'informations.

Choix du diluant

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

Diluant:	Plage de température
P850-1491	15-25°C
P850-1492	20-30°C
P850-1493	25-35°C
P850-1494	Au-delà de 35°C

Surpeinture

P190-6840 peut être complètement recouvert après le délai nécessaire à la mise en service.

Remarques générales sur le processus

Correction des défauts et polissage

Le polissage n'est généralement pas nécessaire car le vernis P190-6840 est doté d'une finition brillante. Toutefois, en cas de problème d'impuretés, poncer légèrement avec du papier P1500 ou plus fin avant de polir à la machine en utilisant un produit à polir de qualité.

Le polissage du P190-6840 s'effectue plus facilement dans un délai de 1 à 24 heures après le délai de mise en service.

Mise en peinture des plastiques

Utiliser le système standard de peinture des supports plastiques de Nexa Autocolor (voir la fiche technique correspondante).

Autres points importants

1. Pour une application optimale, il est important de s'assurer que la température de la cabine ainsi que celle des produits est supérieure à 20°C. Les résultats optimaux seront obtenus lorsque les produits ont eu le temps d'atteindre la température de la cabine.
2. Avec des produits à deux composants, il est hautement recommandé de bien nettoyer le pistolet immédiatement après usage.

Produits exclusivement réservés à un usage professionnel ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées dans la présente FDS. Les informations contenues dans la présente FDS reposent sur l'état de nos connaissances scientifiques et techniques à l'heure actuelle. Il revient à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir l'utilisation adéquate du produit. Pour plus d'informations sur l'hygiène et la sécurité, consultez les autres fiches de données de sécurité sur: www.nexautocolor.com

Pour de plus amples informations, veuillez-contacter:

Service client
PPG Industries (France)
10, rue Fulgence Bienvenüe
92238 Gennevilliers
Tél. : 01 41 47 23 00
@ : accueilgennevilliers@ppg.com

Nexa Autocolor®, ZK®, Aquabase®, Aquadry® and Ecofast®
sont des marques déposées de PPG Industries.
Copyright © 2020 PPG Industries, tous droits réservés.
Le copyright des numéros de produits originaux ci-dessous
est revendiqué par PPG Industries.

Scotchbrite™ est une marque déposée de 3M UK Plc.