



Update août 2011

2K Acrylic Finish 2:1



UHS Duralit Extra est une finition 2K acrylique destinée aux teintes unies à brillant direct. Il est spécialement conçu pour limiter les émissions en COV.

UHS Duralit Extra donne un brillant maximal, tenu, justesse de teinte et offre une bonne résistance aux influences atmosphériques.

La ligne est disponible dans une série complète de teintes de base. (série 1.150.xxxx).

Supports

MaxMeyer Compliant 2K HS primers et fillers.

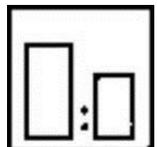
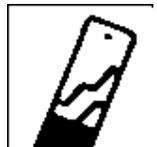
Couches de peinture d'origine poncées (P360-400 ou Scotch Brite™ fin)

Préparation

Voir PDS de la couche de fond utilisée. Il est à recommander de finir avec un ponçage à l'aide du P360-400 ou Scotch Brite fin (manuel ou à la machine).

Pour l'ajout du durcisseur et du diluant, soigneusement mélanger au minimum 2 min.

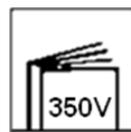
Activer juste avant le pistolage. Après l'activation, appliquer au plus vite.



		VOLUME
UHS Duralit Extra (teinte mélangée)		2
UHS Hardener		1
Additive Thinner		0.6 – 0.7
Viscosité – din4 à 20°C		20-25 sec.
Potlife	avec 2880 hardener	20-30 min. bij 20°C
Potlife	avec 2870 hardener	40-60 min. bij 20°C
Potlife	avec 2860 / 2850 hardener	1,5 – 2 H bij 20°C

*) Sur des panneaux horizontaux l'ajout de parts 350 additive thinner assure une bonne fluidité et un bon résultat final.

Comme pour tous les produits high solids des températures basses peuvent mener à des difficultés lors de l'application et de l'absorption d'overspray. Il est fortement recommandé d'utiliser ce produit prêt au pistolage à des températures > 15° C



Durcisseurs et diluants

Durcisseurs UHS	2850 2860 2870	Infra Red Medium Fast	Recommandé pour températures élevées >35°C Toutes les réparations >25° C, séché en cabine Toutes les réparations et spot repairs < 25° C séché en cabine Spot repairs et surpeinture partielle < 25° C
	2880	Extra fast	
Diluants additifs	2810 2820	Normal Slow	Toutes les surpeintures et spot repairs < 25° C Toutes les réparations > 25° C

Ajouts

Flexible additive AD1208	1.975.1208
Texture Additive - Fine	1.975.5500
Texture Additive - Coarse	1.975.5501
Matting Base - MAT 5	1.977.5502
Engine Bay Additive	1.841.0550

Application

Installation pistolet de peinture:

Godet à gravité pistolet nozzle

Pression au pistolet

Godet à succion pistolet nozzle

Pression au pistolet

Nombre de couches

Epaisseur de couche recommandée

Pistolet de peinture Compliant

1.3 – 1.5 mm

voir recommandations du fabricant

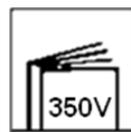
1.4.- 1.6 mm

voir recommandations du fabricant

1 couche medium + 1 couche pleine ou 2
couches simples

50-60 microns





ATTENTION:

Application un passage: Utilisez 1 couche medium non-interrompue suivie d'une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant que la deuxième couche soit appliquée.

Pour moins de 3 panneaux; 2-3 min. temps d'évaporation entre les couches. En cas de plus de 3 panneaux du temps d'évaporation n'est pas nécessaire.

Application deux passages: Appliquez 2 couches pleines avec 5 min. de temps d'évaporation entre les couches.

Processus d'application

1. Après application habituelle, pistoler de l'intérieur de la zone de pistolage à l'extérieur avec un mouvement en arc. Ceci produira un raccord fin.
2. Appliquez une couche de Vernis UHS sur le bord de teinte. Utilisez le même durcisseur dans le vernis que celui utilisé dans la teinte UHS. Après application habituelle, pistoler de l'intérieur de la zone de pistolage à l'extérieur avec un mouvement en arc. Ceci produira un raccord fin.
3. Appliquez des couches légères d'Aérosol Fade Out Thinner ou Easy Blender 5420 (au pistolet) sur les bords de vernis.
4. Laissez sécher à cœur la couche de peinture.
5. Légèrement polir la zone de pistolage avec un polishing compound (SPP 1001). Ne pas polir à travers la zone de pistolage.
6. Finir avec un agent de polissage final.

MEILLEUR PROCESSUS POUR PRODUITS UHS

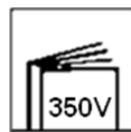
STOCKAGE

Le produit prêt à l'emploi doit être stocké sous les bonnes conditions pour la viscosité correcte.

La peinture prête à l'emploi doit être stockée à une température supérieure à 15°C. La température de stockage idéale est supérieure à 18°C.

Ceci vaut pour la peinture, les durcisseurs et les diluants.





Mélanger jusqu'au produit prêt à l'emploi

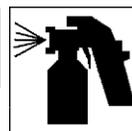
- Activer comme il faut. Si possible utiliser une balance.
- Si vous mélanger sur quantité, utilisez un pot droit dont le diamètre du fond est le même du bord supérieur. Utilisez la latte de mélange correcte.
- Si vous utilisez un pot avec indication des pourcentages, assurez-vous en que ces pourcentages sont corrects.
- Bien mélanger le durcisseur et le diluant. Des produits High Solid et les produits à haute viscosité doivent être mélangés plus longtemps. D'abord ajouter le durcisseur et bien mélanger. Puis ajouter le diluant et de nouveau bien mélanger.
- Utilisez le produit prêt à l'emploi aussi rapide que possible après le mélange.
- Choisissez le durcisseur qui convient au schéma d'étuvage.
- Respectez les quantités recommandées. N'ajoutez pas plus d'additif (comme un Flexibilisateur) qu'indiqué.

Technique d'application, processus et choix du matériel

Utiliser les réglages de pistolet corrects.

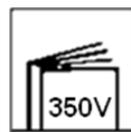
Là où possible utilisez une application monocouche, comme indiqué sous 'Application'.

Contrôlez le fonctionnement de la cabine. Effectuez éventuellement un contrôle pour vous assurer que la température d'objet soit atteinte. Faites attention aux pièces les plus basses.



Directives pour mélange en poids

Il vaut mieux préparer une certaine quantité de vernis en poids. Voir les directives ci-dessous. Les quantités sont cumulatives. Ne PAS tarer la balance entre les pesées.



Quantité UHS Duralit Extra colour mix	Quantité visée de produit prêt à l'emploi		poids durcisseur 1.954.2880 / 2870 / 2850 / 2860	Poids diluant 1.911.2810 / 2820	
				Ltr	Ltrs 2 : 1 : 0.6
0,10	0,18		53,3	79,1	83,4
0,20	0,36	T	106,6	158,3	166,9
0,25	0,45	A	133,3	197,8	208,6
0,30	0,54	R	159,9	237,4	250,3
0,40	0,72	E	213,2	316,5	333,7
0,50	0,90	R	266,5	395,7	417,2
0,60	1,08		319,8	474,8	500,6
0,70	1,26		373,1	553,9	584,0
0,75	1,35		399,8	593,5	625,8
0,80	1,44		426,4	633,0	667,5
0,90	1,62		479,7	712,2	750,9
1,00	1,80		533	791,3	834,4
1,50	2,70		799,5	1187,0	1251,5

Sécher

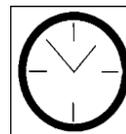
Séché à l'air
Sec en cabine

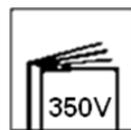
Manipulable
avec durcisseur 2850
avec durcisseur 2860
avec durcisseur 2870
avec durcisseur 2880

Infra rouges

Onde moyenne
Onde courte

après 18-24 H
40 min. à 60°C
30 min. à 60°C
20 min. à 60°C
10 min. à 60°C
5 - 7 min.
4 - 5 min.





Surpistolable

Surpistolable 1 H après séchage au four et ponçage.

Données techniques

Emballage	1 litre et 3.5 litre (blanc)
Stockage	dans un endroit sec et frais
Épaisseur théorique	10.5/13 m ² /l produit prêt à l'emploi, épaisseur de 50 micron



Information COV

La valeur d'émission admis par l'UE pour ce produit (catégorie de produit: IIB.d) sous forme prêt à utiliser, est d'au maximum 420 g/litre COV.

L'émission COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au max. 420g/litre.

Selon le mode de travail le COV réel de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieur aux spécifications dans l'UE Directive Code.

Santé et sécurité

CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINES A UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas appropriés à d'autres buts que ceux mentionnés. L'information mentionnée dans ce PDS est basée sur des tests scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaires afin de pouvoir garantir un usage correct du produit. Pour des informations de santé et de sécurité, voir la fiche MSDS, disponible via <http://www.maxmeyer.com>



Information

PPG Industries
infobenelux@ppg.com