



HP CLEAR UHS 0950

1.360.0950

Update juin 2010 (update mars 2015)

HP CLEAR UHS



HP Clear UHS 0950 est un vernis à ultra hauts extraits secs, à deux composants et à très faible teneur en solvants, spécialement créé pour respecter les règles les plus strictes en matière d'émissions de solvants.

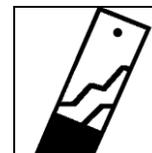
HP Clear UHS 0950 peut être utilisé pour les réparations locales ainsi que les panneaux entiers, avec des finitions bi- ou tricouches, pour obtenir une durabilité et des résultats optimaux. Un maximum de 3 panneaux est recommandé.

HP Clear UHS 0950 peut également être utilisé pour de plus grandes réparations.

Utilisez le durcisseur 2860 pour des températures d'application de maximum 25°C pour obtenir un résultat optimal. Etuvez 30 minutes à 60°C.

HP Clear UHS 0950 est un produit high solid à séchage très rapide et offrant une dureté de film élevée, destiné à la réparation de panneaux.

SUPPORTS ET PREPARATION



HP Clear UHS 0950 est approprié à l'application sur la peinture de base AquaMax Basecoat.

Attendre que l'AquaMax soit sèche à cœur avant d'appliquer le vernis.

Nettoyer avec un tack-rag avant d'appliquer le vernis.

| | Volume |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| UHS CLEAR 0950 | 3 |
| UHS Hardener | 1 |
| Thinner | 0.6 |
| Attention : NE PAS utiliser le 6050 Catalyst Thinner en combinaison avec le 2860 UHS Hardener | |
| VISCOSITE – DIN4, 20°C | 18 – 20" |
| POT LIFE | |
| 2870 + 2510 / 2520 | 30 – 40 min à 20°C |
| 2870 + 6050 catalyst thinner | 20 – 30 min à 20°C |
| 2860 + 2510 / 2520 | 40 – 50 min à 20°C |

Comme pour tous les produits à ultra hauts extraits secs, si la peinture est froide, l'application et l'absorption du brouillard de pistelage risquent d'être plus difficiles. Il est vivement recommandé d'appliquer le produit prêt à l'emploi à une température supérieure à 15°C.



Usage du 1.954.2880 UHS Hardener Express

Ce durcisseur peut être utilisé avec le 6050 Catalyst Thinner suivant les recommandations mentionnées ci-dessus, mais est seulement approprié à l'application < 25°C et sur des petites réparations, comme des petits panneaux verticaux, ou des pièces sans finition brillant.

Pot Life = 15 minutes, c'est pour cette raison qu'on doit utiliser ce mélange directement après préparation et nettoyer tous les appareils utilisés directement après le pistolage. Application sur des pièces plus grandes peut résulter en micro bullages dans la peinture à séchage très rapide. Cette combinaison de produits peut sécher en 10 minutes à 60°C ou à l'air en 12 heures.

DURCISSEURS - DILUANTS

| | | | |
|----------------|--------------------------|---------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| UHS durcisseur | 1.954.2870 | Fast | Spot repair et panneaux entiers |
| | 1.954.2860 | Medium | Remises en peintures partielles et totales < 25°C |
| Diluants | 1.911.2510 1.911.2520 | Normal Lent | 15 – 30 min. à 60°C 30 min. à 60°C, < 25°C + 15 min. à 60°C, > 25°C |
| | 1.921.6050 | Catalyst thinner | 10 min. à 60°C |

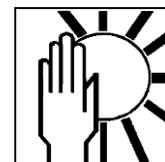
ADDITIFS

| | | |
|--------------------------|---------------------|----------------------------|
| Anti silicones | AD2341 (1.975.2341) | Voir PDS 411V |
| Additif texturant – fine | 1.975.5500 | Voir plus loin dans ce PDS |
| Texture additive coarse | 1.975.5501 | Voir plus loin dans ce PDS |

CONDITIONS DE STOCKAGE DE LA PEINTURE

De bonnes conditions de stockage sont importantes afin de garantir une viscosité correcte.

La température pour le produit prêt à l'emploi doit être au-dessus d'un minimum de 15°C. La température idéale est de 18°C. Ces recommandations incluent la peinture, les durcisseurs et diluants.





MELANGE ET UTILISATION DES PRODUITS PRÊTS À L'EMPLOI



Activer correctement le produit, en poids lorsque c'est possible.

Lorsque le mélange doit se faire en volumes, utiliser uniquement un récipient mélangeur rond à faces parallèles avec la réglette de mélange adaptée. Si vous utilisez un récipient mesureur gradué en pourcentages, vous devez vous assurer que les pourcentages donnent les quantités correctes.

Assurez-vous que le durcisseur et le diluant sont bien mélangés. Les produits à hauts extraits secs ou à haute viscosité peuvent mettre un peu plus de temps à se mélanger. Pour pallier ce problème, la bonne pratique consiste à mélanger d'abord avec le durcisseur, puis d'ajouter le diluant avant de mélanger à nouveau.

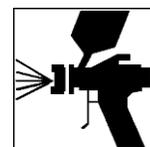
Utiliser les produits mélangés le plus vite possible.

Choisir le bon durcisseur pour le cycle d'étuvage requis.

Se conformer aux niveaux d'additifs recommandés.

Ne pas dépasser les niveaux d'additifs recommandés, tels que les flexibilisants

TECHNIQUE D'APPLICATION – PROCESSUS ET CHOIX

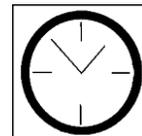


Utiliser les bons réglages du pistolet de pulvérisation.

Effectuer l'application en un seul passage lorsque c'est possible en suivant les recommandations données dans la rubrique « Application ».

Contrôler le bon fonctionnement de la cabine de peinture. Si nécessaire, contrôler la température de l'étuve afin de s'assurer que la température de l'objet est atteinte, en particulier pour les zones de réparation les plus basses.

Les recommandations MaxMeyer sont basées sur le temps à la température de l'objet, le temps nécessaire pour éteindre la température de l'objet doit y être ajouté.



APPLICATION

| | |
|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Réglages du pistolet | Pistolets compliant |
| Godet à gravité et ouverture de pistolage | 1.2 – 1.4 mm |
| Pression au pistolet | Voir recommandations du fabricant. |
| Nombre de couches | 1 couche medium + 1 couche pleine ou 2 couches pleines |
| Épaisseur de film recommandé | 45 / 60 microns |

IMPORTANT :

Processus 1 couches :

Appliquer 1 couche moyenne continue ininterrompue puis 1 couche épaisse. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux à réparer avant d'appliquer la seconde. Pour moins de 3 panneaux ; 2-3 min. de temps d'évaporation entre les couches. Pour plus de 3 panneaux, un temps d'attente n'est pas nécessaire.

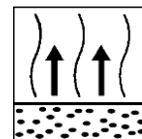
Processus 2 couches:

Appliquer 2 couches épaisses avec un temps d'évaporation de 5 min. entre les couches. NE PAS dépasser la dose de vernis recommandée. L'épaisseur indiquée ci-dessus est aisément obtenue.



SECHAGE

| | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Étuvage | 2870 hardener / 2510-20 thinner 2870 hardener / 6050 catalyst thinner 2860 hardener / 2510-20 thinner | 15 min. à 60°C 10 min. à 60°C 30 min. à 60°C |
| Temps d'évaporation avant étuvage SECHAGE INFRAROUGE - Ondes moyennes - Ondes courtes | | 0 – 5 min. 15 min. 10 min. |
| Séchage à l'air à 20°C | 2870 hardener 2860 hardener | 12 h à 20°C 16 h à 20°C |





REPEINTURE

Possible après ponçage.

INFORMATION TECHNIQUE



| | |
|---------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| Conditionnement | 5 litres |
| Stockage | Conserver dans un endroit frais et sec, loin d'une source de chaleur. |
| Rendement théorique | 10,2 m ² / litre produit prêt à l'emploi, 50 micron d'épaisseur. |

DIRECTIVES POUR LE MELANGE EN POIDS



Lorsqu'un volume spécifique de vernis est requis, il faut mieux mélanger sur poids. Suivez les indications ci-dessous. Les formules sont données en poids cumulés : NE PAS tarer la balance entre les ajouts. Les quantités ci-dessous sont une directive.

| Quantité désirée de produit prêt à l'emploi (ltr.) | Poids vernis 1.360.0950 | Poids durcisseur 1.954.2870 / 2860 | Poids diluant 1.911.2510 / 2520 ou 1.921.6050 |
|----------------------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 0.10 | 65 g | 88 g | 99 g |
| 0.20 | 129 g | 175 g | 199 g |
| 0.25 | 161 g | 219 g | 249 g |
| 0.33 | 213g | 289 g | 328 g |
| 0.50 | 323 g | 438 g | 497 g |
| 0.75 | 484 g | 656 g | 746 g |
| 1.0 | 645 g | 875 g | 994 g |
| 1.5 | 968 g | 1312 g | 1492 g |
| 2.0 | 1291 g | 1750 g | 1989 g |
| 2.5 | 1613 g | 2187 g | 2486 g |

ATTENTION : 6050 Catalyst Thinner n'est pas conseillé en combinaison avec le Durcisseur UHS 2860.

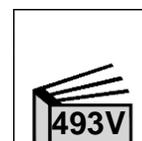


RAPPORTS POUR FINITIONS MATES ET TEXTUREES

L'ajout du 1.975.5500 et du 1.975.5501 peut être utilisé pour une finition texturée.
Le tableau suivant indique les proportions de mélange en poids pour différents variants de topcoat en 1 litre de produit prêt à pulvériser. Les poids en grammes sont cumulatifs :
NE PAS tarer la balance entre les ajouts.

| Support | Résultat | Vernis 0950 | Fine texture 5500 | Grosse texture 5501 | Durcisseur UHS 2870/60 | Diluant 2510/20 |
|---------|--------------|----------------|----------------------|------------------------|---------------------------|--------------------|
| Rigide | Fine texture | 286 g | 641 g | - | 745 g | 965 g |
| | Grosse text. | 392 g | - | 708 g | 850 g | 971 g |

INFORMATION COV



La valeur d'émission permise par l'UE pour ce produit (catégorie de produit : IIB.d) sous forme prête à l'emploi, est d'au maximum 420 g/litre COV.
L'émission de COV de ce produit prêt à l'emploi est d'au maximum 420g/litre.
Selon la façon de travailler, la valeur COV véritable de ce produit prêt à l'emploi peut être inférieure à la spécification dans l'EU Directive Code.

ATTENTION : Si ce produit est mélangé au 1.977.5500, 1.975.5501 ou 1.975.1208, on obtient un film de peinture doté de propriétés spéciales, conformément à la définition de l'EU Directive Code. Pour ces mélanges spécifiques : Produit catégorie IIIB.e prêt à l'emploi max 840 g/litre de COV.

SANTE ET SECURITE



CES PRODUITS SONT UNIQUEMENT DESTINÉS À UN USAGE PROFESSIONNEL et ne sont pas aptes à d'autres buts que ceux mentionnés.
L'information dans ce PDS est basée sur des recherches scientifiques et techniques. C'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures de précaution nécessaire afin de garantir l'usage correct du produit. Pour de plus amples renseignements sur la santé et la sécurité, veuillez consulter la fiche Material Safety Data Sheet, disponible par <http://www.maxmeyer.com>

PLUS D'INFOS

PPG Industries
infobenelux@ppg.com