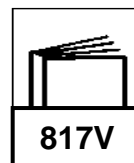




Janvier 2015



VIVID RED CONCENTRATE 0055 – PROCESSUS APPLICATION COULEUR



Vivid Red est un vernis teinté qui, grâce à une technique spéciale, répartit les pigments pour obtenir profondeur et clarté dans les dernières couleurs OEM Candy Apple, comme par exemple Ford Ruby Red.

Pour ce procédé les produits suivants sont nécessaires :

UHS CLEAR 0950 1.360.0950

UHS HARDENER 1.954.2870 / 2860

THINNER 1.911.2705 / 2710 / 2720 / 2730

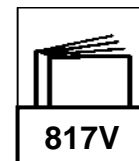
1. REPARATION ET PREPARATION DU SUPPORT

- 1.1 La tôle endommagée du véhicule doit être réparée avec un système de réparation MAXMEYER® et un système pour supports. (aluminium, acier, plastique etc.)
- 1.2 Terminer la réparation avec la teinte Multigrey Primer qui correspond avec la couleur à pulvériser.
- 1.3 Lors du prétraitement du support, pulvériser (en même temps) des échantillons de couleur dans la même teinte Multigrey et selon le même procédé afin de vérifier l'exactitude de la couleur/de l'effet du processus Vivid Red Colour.



VIVID RED CONCENTRATE 0055 1.360.0055 PROCESSUS D'APPLICATION

2. VIVID RED – CONTRÔLER LA CORRESPONDANCE DE COULEUR



Pour les couleurs dans lesquelles 0055 Vivid Red Concentrate est utilisé, les proportions de mélange entre 0055 et 0950 pour obtenir une couleur spécifique OEM sont indiquées dans Colour IT (PAINTMANAGER®).

Pour les couleurs Vivid Red et l'application de Vivid Red il est important de pulvériser des échantillons de couleurs pour être certain d'avoir utilisé les proportions de mélange exactes entre 0055 et 0950 afin d'obtenir la teinte profonde et l'effet souhaités.

Ne pas appliquer plus de couches ou de couches plus épaisses de Midcoat layer teinté qu'indiqué. Il n'est pas possible de créer la profondeur et l'effet souhaités en appliquant plus de couches ou des couches plus épaisses.

Pour créer plus ou moins de profondeur les proportions de mélange entre 0055 et 0950 doivent être ajustées, en commençant par les proportions 50/50. Pulvériser le nombre de couches et les épaisseurs de couche comme indiqué.

Clear	Pourcentage (%) mélange en poids				
0055	25	35	50	65	75
0950	75	65	50	35	25
	<<< plus clair (moins rouge)	Point de départ	Plus foncé (plus rouge)	>>>	

Pour pulvériser les panneaux de test suivre la procédure comme indiquée ci-dessous. La création d'une bonne correspondance de couleur sur un panneau entièrement peint (du bord à bord) est possible mais difficile à réaliser. La vérification de la couleur prendra probablement beaucoup de temps. Le système du raccord noyé est par conséquent recommandé comme le meilleur système d'application.

3. ACTIVATION DE VIVID RED MIDCOAT LAYER

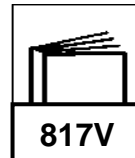
0055 / 0950 Mix	En volume
2870 / 2860 UHS Hardener	3 volumes
2705 / 2710 / 2720 / 2730 Thinners	1 volume
	0.6 volume

Voir Colour RFU de PaintManager pour la quantité nécessaire de l'activateur pour la couche mélangée teintée



VIVID RED CONCENTRATE 0055
1.360.0055
PROCESSUS D'APPLICATION

4. VIVID RED COLOURS – SYSTEME PROCESSUS D'APPLICATION – FADE OUT



Raccord noyé option 1:

- Terminer la réparation avec la teinte Multigrey Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Pulvériser AQUAMAX[®] Waterborne basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Appliquer 3 couches + 1 couche légère d' *AquaMax* Waterborne basecoat pour un bonne opacité.
- Préséchage entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour *AquaMax* Waterborne basecoat.
- Mélanger la couche teintée (mélange de 0055 + 0950) comme pour l'échantillon. Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec 2870/2860 durcisseurs.
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche épaisse. Laisser évaporer 1 – 2 minutes entre les couches.
 - Noyer le raccord du midcoat avec l' Aérosol Spot Blender – 1.912.5411.

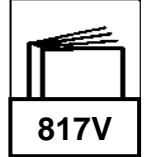
Après 30 minutes de préséchage à 20°C appliquer 0950 pour le brillant final. 0950 est préconisé, mais tout vernis MAXMEYER[®] UHS est approprié.



4. VIVID RED COLOURS – SYSTEME PROCESSUS D'APPLICATION – FADE OUT

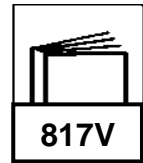
Raccord noyé option 2:

- Terminer la réparation avec la teinte Multigrey Primer recommandée pour la couleur à pulvériser.
- Préparer le panneau comme indiqué pour un processus de raccord noyé.
- Appliquer AQUAMAX[®] Waterborne Basecoat (Main Layer de Colour IT).
- Appliquer 3 couches + 1 couche légère d' AquaMax Waterborne basecoat pour une bonne opacité.
- Préséchage entre les couches comme recommandé.
- Utiliser la technique du raccord noyé pour AquaMax Waterborne basecoat.
- Mélanger la couche teintée (mélange de 0055 + 0950) comme pour l'échantillon.approuvée. Activer ensuite : 3 : 1 : 0.6 avec 2870/2860 durcisseurs.
- Recouvrir le basecoat d'une couche midcoat teinté avec le système 1 couche en appliquant 1 couche légère/moyenne suivie d'une couche épaisse. Laisser présécher 1 – 2 minutes entre les couches.
- Sécher 20 minutes à 60°C avec midlayer liant teinté.
- Poncer les bords à l'eau avec un disque approprié. Enlever l'overspray sur tout le panneau.
- Pulvériser une couche de vernis *MaxMeyer* sur tout le panneau pour le brillant final.





5. VIVID RED COLOURS – SYSTEME PROCESSUS D'APPLICATION – PANNEAUX PLEINS



Option 1:

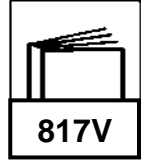
- Appliquer *AquaMax Waterborne Basecoat Basecoat* (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer *AquaMax Waterborne basecoat* comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer *AquaMax Waterborne basecoat* 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger le midcoat layer teinté (mélange de 0055 + 0950 comme sur le panneau de test approuvé). Ensuite activer avec 3: 1:0.6 proportions de mélange avec 2870/2860 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche. S'il y a moins de 3 panneaux laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux le préséchage n'est pas nécessaire.
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Après 30 minutes d'étuvage à 60°C et refroidissement, poncer avec DA P1500.
- Nettoyer et pulvériser un vernis de *MaxMeyer* pour le brillant final..

ATTENTION: Ce procédé donne le meilleur résultat.



VIVID RED CONCENTRATE 0055
1.360.0055
PROCESSUS D'APPLICATION

5. VIVID RED COLOURS – SYSTEM APPLICATION PROCESSES – PANNEAUX PLEINS



Option 2:

- Appliquer AquaMax Waterborne Basecoat Basecoat (Main Layer de Colour IT) sur la bonne teinte grey primer. Ceci est important pour obtenir la couleur exacte.
- Appliquer AquaMax Waterborne basecoat comme indiqué; deux à trois couches pour une opacité totale + 1 dernière couche légère.
- Laisser évaporer AquaMax Waterborne basecoat 30 minutes à 20-23°C.
- Mélanger le midcoat layer teinté (mélange de 0055 + 0950 comme sur le panneau de test approuvé). Ensuite activer avec 3: 1:0.6 proportions de mélange avec 2870/2860 durcisseurs.
- Pulvériser 1 couche légère/moyenne, suivie par une couche pleine. La première couche doit être appliquée sur tous les panneaux, avant de pulvériser la deuxième couche.
- S'il y a moins de 3 panneaux laisser évaporer 2 à 3 minutes entre les couches. S'il y a plus de 3 panneaux le préséchage n'est pas nécessaire.
- Eviter le risque des bords épais suite à une application de couches trop épaisses.
- Laisser évaporer 30 minutes à 20°C.
- Appliquer 0950 pour le brillant final. 0950 est préconisé, mais tout vernis MAXMEYER® UHS est approprié.



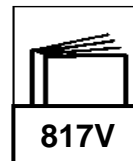
VIVID RED CONCENTRATE 0055
1.360.0055
PROCESSUS D'APPLICATION

INFORMATION RELATIVE AUX COV

La valeur limite européenne pour ce produit (catégorie de produit IIB.d), dans sa forme prête à l'emploi, est au maximum de 420 g/litre de COV.

La teneur de COV de ce produit, dans sa version prête à l'emploi est au maximum 420g/litre.

En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur en COV en prêt à l'emploi de ce produit peut être plus faible que celle spécifiée par la directive européenne.



SANTE ET SECURITE

CES PRODUITS SONT DESTINES EXCLUSIVEMENT A UN USAGE PROFESSIONNEL, et ne doivent pas être utilisés à des fins autres que celles qui sont indiquées. Les informations contenues dans cette fiche technique se fondent sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit est bien adapté à l'usage auquel il est destiné.

Pour les informations en matière d'hygiène et de sécurité, merci de consulter la Fiche de données de sécurité qui est également disponible à l'adresse suivante : www.maxmeyer.com



AquaMax[®], MaxMeyer[®] and the MaxMeyer logo are trademarks of PPG industries Sarl.
Copyright © 2015 PPG Industries Ohio, Inc. All rights reserved.
Copyright in the above product numbers that are original is asserted by PPG Industries Ohio, Inc..