



Octobre 2023 341V\_AME\_OVI

# AquaMax Extra Impulso

Aquamax Extra Waterborne Basecoat Colour

OneVisit™ Impulso ST 1.590.9000

OneVisit™ Impulso HD 1.590.9100

Blender Performante 1.978.0093

Aquamax Thinners 1.911. [9910/9940](#)

Activator 1.960.0300

---

## DESCRIPTION DU PRODUIT

*Aquamax Extra est un système de mélange de couches de base à base d'eau qui réduit considérablement les émissions dans l'environnement et répond à toutes les exigences légales actuelles et futures. Aquamax Extra reproduit les finitions originales des peintures solides, métalliques, mica ou à effets spéciaux, avec un excellent pouvoir couvrant et une bonne capacité de décoloration.*

Le nouveau *OneVisit™* 1.590.9000 et 1.590.9100 permet une *OneVisit™* Application dans la cabine de peinture lors de l'application de la couche de base *AquaMax Extra*.

Le processus est simple. Appliquer la première couche complète de la couche de base jusqu'à ce qu'elle soit opaque, suivie d'une dernière couche de contrôle dans l'eau pour obtenir une finition finale uniforme.

1.978.00934 Blender Performante est un produit nouvellement développé utilisé pour le processus de voilage, appliqué comme une couche complète humide dans la zone de voilage.

*We make your job easier.*

Specialist since 1895

Aquamax, Duralit, Maxicar, MaxMeyer et le logo du chien sont des marques déposées de MAX MEYER Industries Europe SARL.  
ces produits sont destinés à un usage professionnel dans un environnement industriel uniquement

## PREPARATION DU SUPPORT

Dégraissier toutes les surfaces à pulvériser avec un nettoyant à base d'eau MAX MEYER approprié avant de poncer à l'eau avec du P800 papier ou à sec avec du P400-500 papier.



Laver les résidus et bien sécher avant de procéder à un nouveau nettoyage avec un agent de pré-nettoyage à base d'eau MAX MEYER approprié, voir - Agents de nettoyage TDS.

L'utilisation d'un chiffon adhésif est recommandée.

Appliquer sur des finitions 2K poncées et propres ou sur une gamme d'apprêts MAX MEYER - se référer à la fiche technique de l'apprêt pour des recommandations spécifiques. L'utilisation des apprêts GreyMatic est recommandée pour des résultats optimaux.

**Remarque :** Ne pas appliquer sur les Wash Etch Primers 1K ou 2K.

Laver les résidus et sécher soigneusement avant de procéder à un nouveau nettoyage avec un agent de pré-nettoyage à base d'eau approprié, voir la fiche technique.

## PRE-DEMANDE

Agiter les bidons *AquaMax Extra* et les bouteilles 1.590.9000/1.590.9100 pendant quelques secondes avant de les utiliser. Ne pas agiter vigoureusement.

Le colorant *AquaMax Extra* RFU mélangé doit être bien agité à la main avant d'être utilisé. Si le colorant n'est pas utilisé immédiatement, il convient de le remuer à nouveau à la main avant de l'utiliser.

Utiliser des filtres à peinture en nylon spécialement conçus pour les peintures à base d'eau.

Une épaisseur de 125 microns est recommandée.

## RATIOS DE MÉLANGE

Rapports de mélange avec *AquaMax Extra OneVisit™ Impulso* (2CT couleurs).

Volume/parts	Couleurs métalliques	Chromie élevée. Couleurs Mica rouge, vert et bleu	Couleurs unies et blanc Mica/Métallique (*)
<i>AquaMax Extra</i>	100	100	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20	15	5
1.911.9910/9940			15

(\*) Couleurs avec une teneur élevée de 1.500.1150. (+50%)

Rapports de mélange avec *AquaMax Extra OneVisit™ Impulso* (couleurs 3CT).

Étape	Volume/parts	Couleurs métalliques	Couleurs unies
Étape 1	<i>AquaMax Extra</i>	100	100
	1.590.9000 / 1.590.9100	20	5
	1.911.9910/9940		15
Étape 2	1 978 0093 + Mica / Fixe	100	100
	1.911.9910/9940	20	20

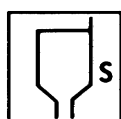
Rapports de mélange optionnels avec le durcisseur/1.960.0300 en RFU : (2CT et 3CT)

Couleurs métallisées : 100:20:5:5 (AME+1,590,9000/1,590,9100+1,911,9910/9940 +1,960,0300 )

Couleurs unies : 100:10:15:5 (AME+ 1,590,9000/1,590,9100+1,911,9910/9940 +1,960,0300 )

Ratios de mélange avec Blender Performante

	Volume/parts
1 978 00934 Blender Performante	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20



La viscosité varie en fonction des combinaisons couleur/toner et du rapport de mélange.

(Si nécessaire, la viscosité peut être adaptée avec 1.590.9000 / 1.590.9100)

Durée de conservation RFU : 1 mois. Bien mélanger avant utilisation.

## AQUAMAX EXTRA Procédé OneVisit™.

### PARAMETRES ET PRATIQUES



**Disposition standard des pistolets de voilage :**

Température conventionnelle/RP STD : 1,2 mm  
 Conventionnel/RP haute température : 1,3 mm

Température HVLP STD : 1,3 mm  
 HVLP haute température : 1,4 mm

**Application pour les réglages de la pression et de l'aiguille :**

**Panneau complet :**

Pression de 1,8 bar (couche intégral et couche de contrôle)  
 La gâchette complet (couche humide uniforme) suivi d'un déclenchement de 1¼-1½ (couche de contrôle)

**Zone du Processus/Voilage:**

Pression de 1,5 bar  
 Tourner la gâchette de 1¼ pendant la voilage.  
 Retourner 1¼ (couche de contrôle)  
 Utilisez la technique inverse.

**\*Voir la section sur les meilleures pratiques pour les processus de voilage.**

**Processus de flash-off :**

Il existe plusieurs moyens/équipements qui peuvent être utilisés pour le processus de flash-off.  
 - Augmenter la température à 40 °C- 50 °C pour obtenir un aspect mat.  
 ou  
 - Le laisser en flash-off à la température de la cabine de peinture et à l'air libre.

**Processus d'évaporation à l'aide de souffleurs :**

- Ventilateurs à faible débit dans la cabine combinés à une température de 40 °C - 50 °C jusqu'à mat (10 minutes d'attente non nécessaires)

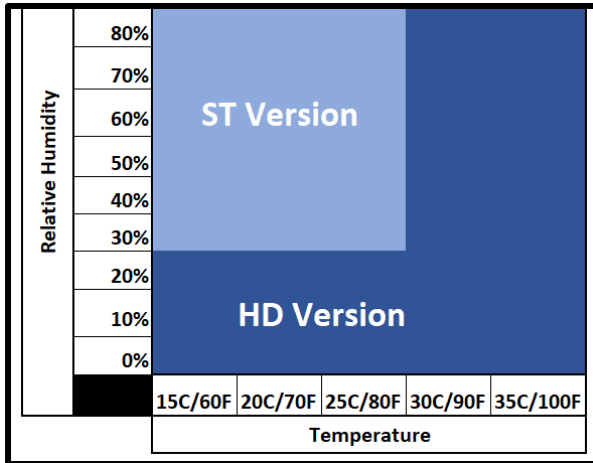
Ventilateurs à faible débit montés dans la cabine à la température de la cabine de voilage. (10 minutes d'attente ne sont pas nécessaires)

- Souffleurs manuelles ou montées sur pied pour une pression maximale de 2 bar  
 - Les souffleurs manuels ou sur pied se tiennent à une bonne distance du panneau - 1 mètre.

**\*ATTENTION :** Dans tous les procédés où des souffleurs manuels ou sur pied sont utilisés, le processus de soufflage doit être précédé d'un arrêt de 10 minutes.

Formation d'une couche sèche totale 10 - 20 µm

## Tableau de recommandation pour la température et l'humidité :



Sélection du diluant Au-dessous de 30-35°C 1.590.9000 Au-dessus de 30-35°C 1.590.9100

## TECHNIQUE DE VOILAGE

Lors d'un processus de mélange, un Blender Performante est nécessaire pour la plupart des "couleurs critiques", telles que les couleurs Silver Metallic et Light Metallic.

### Procédure de traitement 2CT :

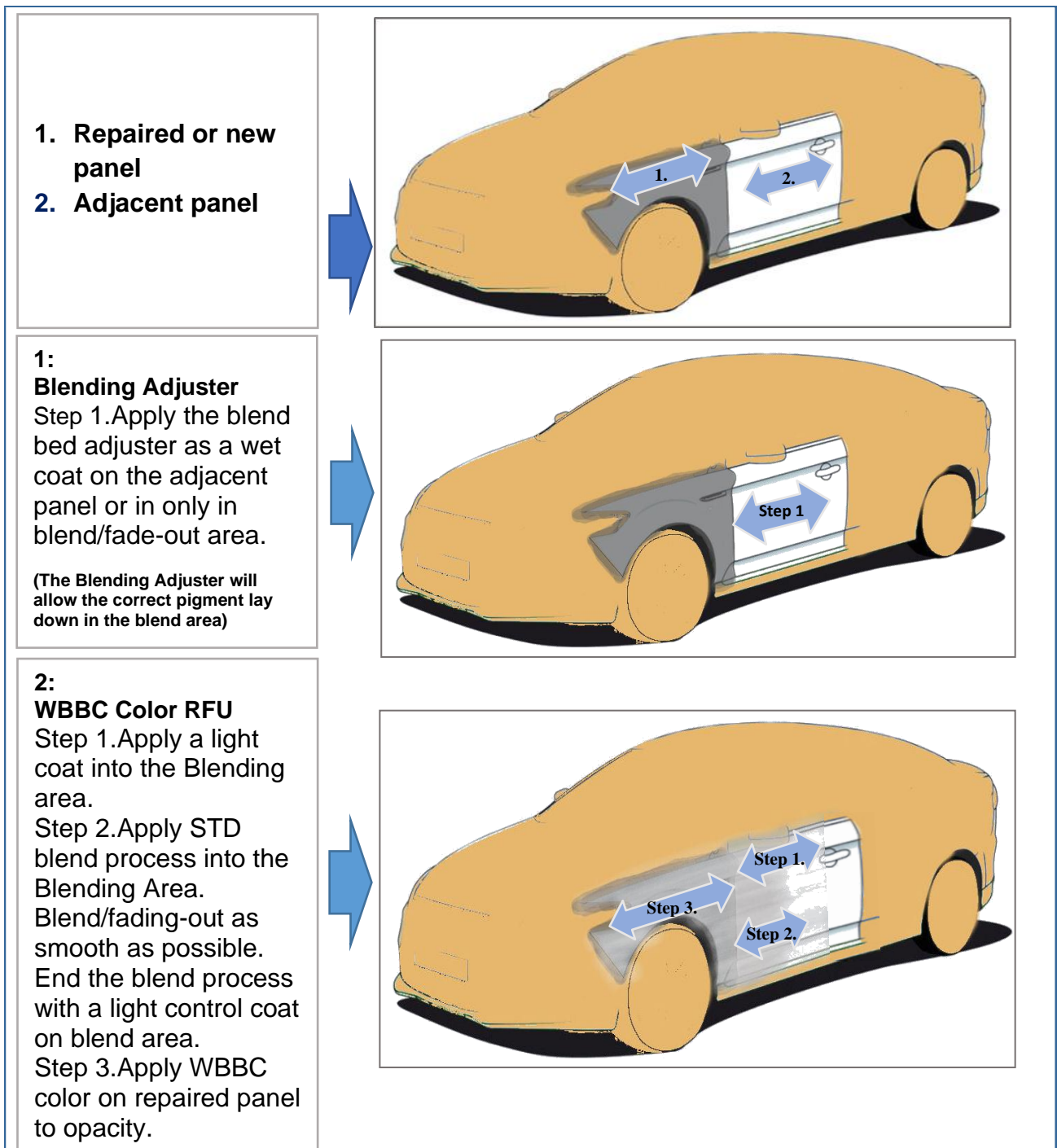
1. Préparer le 1.978.00934 Blender Performante RFU dans un pistolet séparé ou tout autre système de distribution.
2. Appliquer le Blender Performante sur les panneaux adjacents ou uniquement sur la zone à pulvériser. Blender Performante doit être appliqué comme une couche humide et uniforme afin que les pigments/la couleur RFU soient correctement placés/répartis dans le métal.
3. Appliquer une couche de couleur RFU sur la zone de réparation, suivie d'un processus de voilage inversé pour couvrir la zone. Éviter les couches épaisses. Pulvériser la zone de lavage aussi lisse que possible en utilisant la technique inverse.
4. Terminer le processus par une légère couche de contrôle dans la zone du bec.
5. Ensuite, appliquer le processus complet d'application du panneau avec la couleur RFU sur le nouveau panneau ou le panneau réparé.

## Procédure de traitement 3CT :

1. Uniquement nécessaire pour les couleurs métalliques claires à l'étape 1 : Appliquer le 1.978.00934 Blender Performante RFU sur la zone à pulvériser. Blender Performante doit être appliqué comme une couche humide pour donner aux pigments/à la couleur RFU la bonne répartition et le reflet métallique.
  2. Appliquer une fine couche de la couleur RFU de l'étape 1 sur la zone de réparation, suivie d'une voilage inversée jusqu'à ce qu'elle soit opaque. Éviter les couches épaisses. Estompez la zone délavée aussi doucement que possible à l'aide de la technique inverse.
- \*ATTENTION\* Étape 1 La couleur de RFU doit être aussi limitée que possible sur le panneau adjacent.
3. Terminez l'étape 1 du processus de coloration RFU avec une couche de contrôle légère dans la zone de mélange. (Si le mélange est homogène, il n'est pas nécessaire d'appliquer une couche de contrôle).

### 4. 3CT Étape 2 :

5. Appliquer le 1.978.00934 Blender Performante RFU sur le panneau adjacent ou uniquement dans la zone à pulvériser. Blender Performante doit être appliqué en couche humide afin de donner à la couleur des pigments/RFU la bonne répartition et le reflet métallique.
6. Appliquer une fine couche de couleur RFU de l'étape 2 sur la zone de réparation et étendre la zone en la chevauchant. Cette opération est suivie d'un processus de voilage inversé pour corriger l'apparence. Éviter les couches épaisses. Estompez la zone de voilage aussi doucement que possible à l'aide de la technique inverse.
7. Terminer le processus en appliquant une légère couche de contrôle dans la zone de voilage.
8. Ensuite, appliquer le processus complet d'application des panneaux aux panneaux nouveaux/réparés.



## REPARATION ET RECONDITIONNEMENT



Surpeindre :

Le mélange *prêt à l'emploi AquaMax Extra OneVisit™ Impuls* peut être recouvert d'un vernis MAX MEYER après le flash-off pour le rendre mat.



Légèrement poncer :

Il est possible d'enlever le modificateur *AquaMax Extra OneVisit™*, après l'avoir soufflé, avec du papier fin - P1000-1500 (papier sec) en utilisant un souffleur d'air et un chiffon adhésif pour enlever la poussière de ponçage et suivi d'une réparation ponctuelle (voir la section de voilage) avant l'application de la couche transparente.

## NETTOYAGE DES ÉQUIPEMENTS

- Nettoyer tout le matériel de mélange immédiatement après utilisation, de préférence à l'aide d'une machine spéciale pour le nettoyage du matériel à base d'eau.
- Utilisez de l'eau du robinet et rincez avec de l'eau déminéralisée ou un nettoyant à base d'alcool.
- Assurez-vous que l'équipement est complètement sec avant de le ranger ou de l'utiliser.

## STOCKAGE ET TRAITEMENT



Aquamax Extra tinters, mixed colours & *OneVisit™ Impuls* doivent être stockés dans un endroit frais et sec, à l'abri des sources de chaleur. Pendant le stockage et le transport, la température doit être comprise entre +5°C au minimum et +35°C au maximum. Éviter l'exposition au givre ou aux températures négatives.

Durée de conservation : 2 ans (non ouvert 1,590,9000/1,590,9100) RFU Mix : 1 mois.



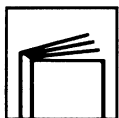
Aquamax Extra doit être mélangé dans des récipients et équipements propres et secs. Ne pas utiliser de récipients de mélange ou d'équipement de voilage contenant des résidus de solvants. Les récipients de mélange doivent idéalement être en plastique - s'ils sont en métal, ils doivent être dotés d'un revêtement interne anticorrosion.



## INFORMATION COV

La limite européenne pour ce produit (catégorie de produits : IIB.d) sous forme prête à l'emploi est de 420g/litre maximum de COV. La teneur en COV de ce produit prêt à l'emploi est de 420g/litre maximum. En fonction du mode d'utilisation choisi, la teneur réelle en COV de ce produit peut être inférieure à la teneur en COV spécifiée par le code d'orientation de l'UE.

## TRAITEMENT ET ELIMINATION DES DECHETS / SANTE ET SECURITE



**Ces produits sont destinés à un usage professionnel uniquement** et ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles spécifiées. Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les connaissances scientifiques et techniques actuelles, c'est la responsabilité de l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour s'assurer que le produit convient à l'usage auquel il le destine. Pour des informations sur la santé et la sécurité, veuillez vous référer à la fiche de données de sécurité, également disponible à l'adresse suivante : [www.Max Meyerrefinish.com](http://www.MaxMeyerrefinish.com)

Stocker séparément les déchets à base d'eau et les déchets à base de solvants. Tous les déchets doivent être manipulés par une personne compétente possédant la certification appropriée. Les déchets **ne doivent pas** se terminer dans les égouts ou les cours d'eau.

**Pour plus d'informations, veuillez contacter**

**PPG Refinish Benelux**

[infobenelux@ppg.com](mailto:infobenelux@ppg.com)