



Novembre 2023

341V_AME_OVI

AquaMax Extra OneVisit Impulso

Système de bases mates hydro Aquamax Extra
OneVisit™ Impulso ST 1.590.9000
OneVisit™ Impulso HD 1.590.9100
Raccordeur Performance 1.978.0093
Diluants Aquamax 1.911.9910 & 9940
Activateur 1.960.0300

PRODUITS

Les nouveaux liants OneVisit™ Impulso ST 1.590.9000 et HD 1.590.9100 permettent une application de la base en une visite dans la cabine de pulvérisation, lors de l'application de la base Aquamax Extra.

Le processus est simple. Appliquez la première couche de teinte de base « pleine » jusqu'à opacité, suivie du voile de finition dans le film humide pour obtenir une apparence finale uniforme.

Le 1.978.0093 est un nouveau raccordeur développé pour être utilisé lors du process de raccord noyé et appliqué en une couche pleine humide dans la zone de raccord noyé et sur la zone / l'élément adjacent.

We make your job easier.

Specialist since 1895

Aquamax, Duralit, Maxicar, and MaxMeyer and Dog Logo are registered trademarks of MAX MEYER Industries Europe SARL
PRODUITS STRICTEMENT RESERVES A UN USAGE PROFESSIONNEL

PREPARATION DES SUPPORTS

Dégraissier toutes les surfaces à peindre avec le nettoyant de surface hydro PPG approprié avant le ponçage humide avec du papier abrasif P800 ou le ponçage à sec avec du papier abrasif P400-500.



Éliminer soigneusement les poussières et séchez le support soigneusement avant de nettoyer à nouveau avec un dégraissant hydro approprié voir – Voir fiche technique (FT) nettoyants MAXMEYER. L'utilisation d'un tampon d'essuyage est recommandée

Appliquer sur des finitions 2K ponçées et propres d'origine, ou sur une gamme d'apprêts MAX MEYER - reportez-vous à la FT de l'apprêt pour des recommandations spécifiques. L'utilisation d'apprêts GreyMatic est recommandée pour des résultats optimaux.

Remarque : Ne pas appliquer sur les wash primaire 1K ou 2K

Si un apprêt 1K est nécessaire, utiliser : VAR6/112 1K

AVANT L'APPLICATION

Agitez manuellement les boîtes de teintes de base, de 1.590.9000/1.590.9100, et de 1.978.0093 pendant quelques secondes avant utilisation. Ne pas secouer vigoureusement.

La teinte finie Aquamax Extra prêt à l'emploi doit être soigneusement mélangé à la main avant l'application. Si elle n'est pas utilisée immédiatement, homogénéiser de nouveau à la main avant utilisation.

Utilisez des filtres à peinture en nylon spécialement conçus pour être utilisés avec des peintures hydrodiluable. Un filtre doté d'une maille de 125 microns est recommandé.

RATIOS DE MELANGE

Ratios de mélange pour *AquaMax Extra OneVisit Impulso* (teintes bi-couches).

Volume / Parts	Teintes métallisées	Teintes nacrées High Chroma. Rouges, verts et bleus	Teintes opaques et blancs métallisées/nacrées (*)
<i>AquaMax Extra</i>	100	100	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20	15	5
1.911.9910/9940	-	-	15

(*) Teintes contenant une grande quantité de 1.500.1150, soit >50%.

Ratios de mélange pour *AquaMax Extra OneVisit Impulso* (teintes tri-couches).

Etape	Volume / Parts	Teintes métallisées/nacrées	Teintes opaques
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 + nacre/opaque	100	100
	1.911.9910/9940	20	20

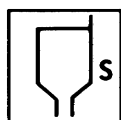
Ratios de mélange optionnels avec activateur 1.960.0300 en PAE (bi-couches et tri-couches) :

Métallisés/nacrés : 100:20:5:5 (AME:1.590.9000/1.590.9100:1.911.9910/9940:1.960.0300)

Opaques : 100:10:15:5 (AME:1.590.9000/1.590.9100:1.911.9910/9940:1.960.0300)

Ratios de mélange avec raccordeur Performance

	Volume / Parts
1.978.00934 raccordeur	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20



La viscosité varie en fonction des combinaisons de teintes de base et du ratio de mélange (si nécessaire, la viscosité peut être ajustée en conséquence en utilisant 1.911.9910/9940).

Durée de vie du mélange PAE : 1 mois. Bien homogénéiser avant utilisation.

AQUAMAX EXTRA OneVisit Impulso. Application et réglages



Réglages pistolet:

Conventionnel/RP T° standards : 1,2mm
 Conventionnel/RP Hautes T° : 1,3mm

HVLP T° standards : 1,3mm
 HVLP Hautes T° : 1,4mm

Pression et type de buses Application:

Panneaux complets :

Pression 1.8 bar (couche pleine et voile de finition).
 Débit produit totalement ouvert (couche pleine) suivi par ouverture 1¼-1½ tours (voile de finition).

Zones de raccord :

Pression 1.5 bar.
 Ouverture 1¼ tours pendant le process de raccord – 1¼ tours (voile de finition).
 Utiliser la technique de raccord noyé.

Voir section Techniques de raccord noyé

Process de séchage sans sècheurs venturi :

Il y a plusieurs process & équipements possibles pour le séchage de la base Aquamax Extra *One Visit*.

- Mettre la cabine en chauffe à 40-50°C jusqu'à matité (pas de temps d'attente requis).
Ou
- Laisser sécher en cabine à température ambiante et renouvellement d'air standard.
- Infra Rouge : le temps de séchage dépend de la teinte qui influe sur la réflectance de la longueur d'onde et de l'équipement utilisé.

Process de séchage avec sècheurs venturi :

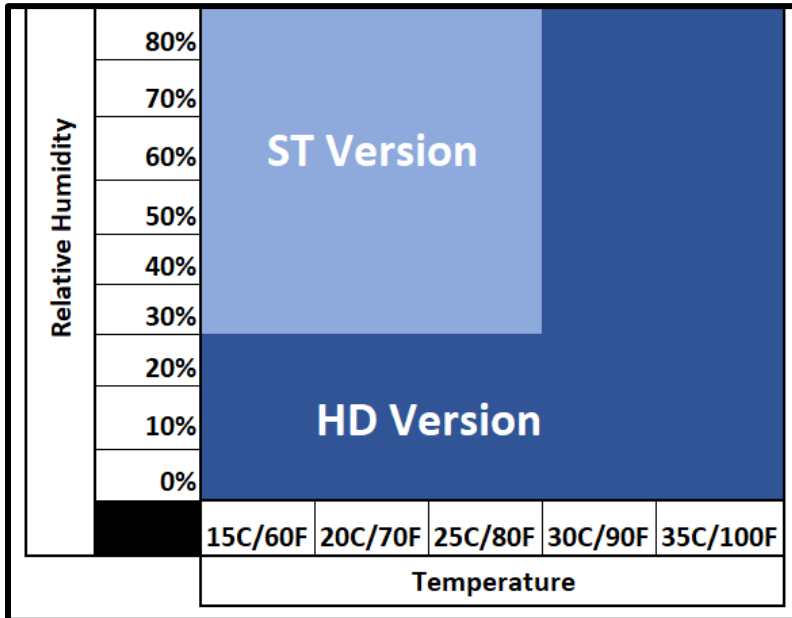
- Sècheurs venturi à faible débit montées dans une cabine en combinaison avec une cuisson 40-50°C jusqu'à matité de la base (pas de temps d'attente requis).
- Les sècheurs à main ou sur pied doivent présenter une pression d'entrée maximale de 2 bars.
- Tenus en main ou sur pied, garder une bonne distance avec l'élément peint – 1 mètre minimum.

***NOTE: pour tous les process utilisant des sècheurs venturi, prévoir un temps d'attente de 10 minutes minimum avant de commencer le séchage.**

Epaisseur du film sec :

10 - 20µm selon type de teinte

Grphe de recommandations d'usage 1.590.9000/1.590.9100 en fonction des conditions de température et d'humidité :



Sélection du diluant: > 30-35°C 1.911.9910 / > 30-35°C 1.911.9940

TECHNIQUES DE RACCORD NOYE

Lors de la réalisation d'un process de raccord noyé, un raccordeur / ajusteur est nécessaire pour la plupart des « teintes sensibles » telles que les teintes métallisées silver/aluminium et métallisées claires.

Application process teinte bi-couche

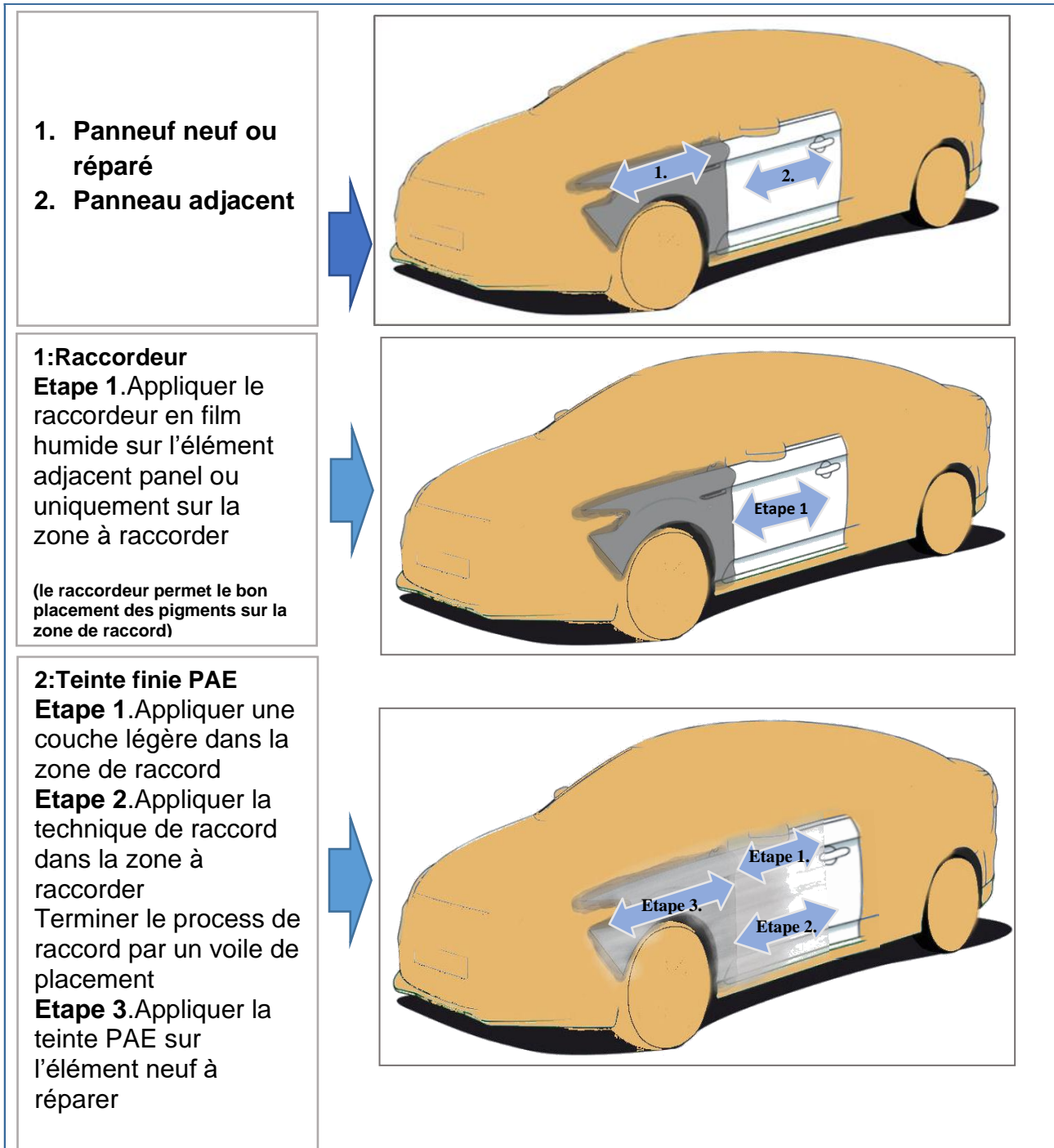
1. Préparer le raccordeur 1.978.00934 prêt à l'emploi dans un godet séparé, idéalement avec son propre pistolet.
2. Appliquez le raccordeur sur le panneau adjacent ou uniquement dans la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
3. Appliquer une fine couche de teinte prête à l'emploi dans la zone de réparation, suivi de la technique de raccord noyé jusqu'à opacité. **Eviter les couches épaisses.** Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
4. Terminer l'application par un voile de finition/placement dans la zone de raccord.
5. Appliquer ensuite le process standard en panneau complet avec le mélange de teintes de base sur l'élément neuf / l'élément réparé.

Application process teinte tri-couche

1. Etape **uniquement pour teintes métallisées silver/aluminium et métallisées claires** : Appliquer le raccordeur 1.978.00934 prêt à l'emploi (PAE) dans la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
2. **Tri-couche – Etape 1 :**
 1. Appliquer une fine couche de teinte prête à l'emploi dans la zone de réparation, suivi de la technique de raccord noyé jusqu'à opacité. Eviter les couches épaisses. Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
**NOTE* Etape 1: bien veiller à ce que la teinte PAE déborde à peine sur le panneau adjacent.*
 2. Terminer l'étape 1 d'application de la teinte PAE par un voile de finition/placement dans la zone de raccord. (si le raccord semble bien noyé, le voile de placement n'est pas nécessaire.)
3. **Tri-couche – Etape 2 :**
 1. Appliquer le raccordeur 1.978.00934 prêt à l'emploi (PAE) sur l'élément adjacent ou uniquement sur la zone à raccorder. Le raccordeur doit être appliqué en couche uniforme « pleine » pour une bonne application de la teinte prête à l'emploi et la bonne orientation des particules de métal.
 2. Appliquer une fine couche de teinte PAE sur la zone de réparation en étendant à la zone de raccord (voir étape 1), utiliser ensuite la technique de raccord jusqu'à l'obtention de l'aspect final souhaité. Eviter les couches épaisses. Raccorder la zone de raccord de la manière la plus « douce » possible en utilisant la technique de raccord noyé.
 3. Terminer l'application d'un voile de finition/placement dans la zone de raccord
 4. Appliquez comme indiqué ci-après le process d'application de l'élément neuf/réparé complet.

Application process teintes opaques pastels

Voir bulletin technique référence BT-03-2023



REPRISE DE DEFAUTS ET RECOUVREMENT



Recouvrement : *Aquamax Extra One Visit Impulso* peut être recouvert par un vernis lorsque le film de la base est uniformément mat



Reprise de défauts : Il est possible de corriger un défaut avec *Aquamax Extra One Visit Impulso*, après matité complète – Poncer au P1000-P1500 (à sec) en soufflant et en utilisant un tampon dépolissant. Réaliser ensuite une réparation « Smart Repair » (voir section raccord noyé) puis appliquer le vernis.

NETTOYAGE MATERIEL

- Nettoyer le matériel immédiatement après utilisation avec les nettoyants appropriés et une machine de lavage dédiée aux produits hydrodiluable.
- Utiliser de l'eau du Robinet, puis terminer à l'eau déionisée ou à l'aide d'un diluant de nettoyage à base d'alcool.
- S'assurer que le matériel est parfaitement sec avant rangement ou nouvelle utilisation.

STOCKAGE ET MANIPULATION



Les produits *Aquamax Extra One Visit Impulso* doivent être conservés dans un endroit sec et frais, loin d'une source de chaleur. La conservation et le transport doivent s'effectuer à des températures de +5°C minimum et +35°C maximum. Eviter l'exposition au gel ou aux risques de grand froid.

Durée de vie: 2 ans (1.590.9000/1.590.9100 non entamé). Mélange PAE : 1 Mois.



Aquamax Extra doit être mélangé dans des récipients et avec du matériel propres et secs. Ne pas utiliser de pistolet ou agitateur s'il y a présence de résidus de solvants. Les agitateurs doivent être en plastique de préférence. S'ils sont métalliques, ils doivent avoir une protection anti-corrosion.

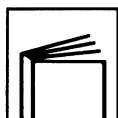
INFORMATION COV

La teneur limite en COV imposée par la législation européenne pour ce produit (catégorie de produit : IIB.c) en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

La teneur maximale en COV de ce produit en prêt à l'emploi est de 420g/litre.

Selon l'utilisation du produit, la teneur en COV du prêt à l'emploi peut être inférieure à la limite fixée par la législation européenne.

TRAITEMENT ET EVACUATION DES DECHETS / SANTE ET SECURITE



Ces produits sont destinés exclusivement à un usage professionnel.

Ils 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 le destine.

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

Stocker les déchets en suspension dans l'eau et dans les solvants séparément. Tous les déchets doivent être traités par un agent compétent ayant l'agrément adéquat. Les déchets ne doivent pas être évacués dans les canalisations ou cours d'eau.

POUR PLUS D'INFORMATIONS :

PPG Industries France

1 rue de l'Union

92250 RUEIL-MALMAISON

France

Tél. : +33 (0)1 57 61 00 00

e-m@il : communication-france@ppg.com